

Purification Control Technology



FILTROMATIC - Filtri Automatici per acqua

Quando è necessario filtrare sia acqua di fiume, che di mare, acqua di condensa o di recupero per ottenere acqua pulita per uso potabile, per raffreddamento, lavaggi o aggiunte in processo.

NON SI POSSONO COSTRUIRE ABITAZIONI SOSTENIBILI NELLA MIA AREA. PERCHÈ NO?



#MyFutureCity
#PushingBoundaries



covestro.com/myfuturecity



ChimicaMente?

C'è un riflesso curioso, quasi automatico: basta dire “chimica” e qualcuno storce il naso.

Poi prende lo smartphone (chimica), sale in auto (chimica), indossa una giacca tecnica (chimica) e magari si lamenta pure del cambiamento climatico, aspettandosi soluzioni immediate.

ChimicaMente, appunto.

Viviamo immersi nella chimica e continuiamo a raccontarcela come se fosse un corpo estraneo. Qualcosa da regolamentare, contenere, possibilmente tenere a distanza. Come se il progresso fosse un'app scaricabile, non il risultato di processi industriali complessi, investimenti e competenze.

In questo numero parliamo anche di idrogeno. La parola magica del momento. Leggero, pulito, promettente. Perfetto nei convegni, nei piani strategici, nei titoli.

Poi però bisogna produrlo, trasportarlo, stoccarlo, usarlo. E lì la magia finisce e comincia la chimica vera: impianti, catalizzatori, energia, costi. Industria, in una parola.

E qui arriva il punto che spesso fingiamo di non vedere.

L'Italia è un Paese chimico. Non per vocazione romantica, ma per struttura industriale. È nei distretti, nelle filiere, nelle PMI che innovano senza fare troppo rumore. È nelle aziende che tengono insieme sostenibilità e competitività mentre il dibattito pubblico resta fermo agli slogan.

Parliamo di transizione energetica come se fosse una scelta etica. È, prima di tutto, una questione industriale.

Parliamo di economia circolare come se fosse un principio astratto. È chimica dei materiali, progettazione, impianti.

Parliamo di innovazione come se nascesse da sola. Non succede.

Perché senza chimica non c'è idrogeno.

Senza chimica non c'è sostenibilità.

Senza chimica non c'è futuro – almeno non quello che immaginiamo.

Il punto non è difendere la chimica. È smettere di far finta che sia opzionale.

E allora sfogliate questo numero e troverete idee, aziende, visioni concrete, in altre parole: realtà.

Magari non cambierete idea. Ma forse inizierete a guardare il mondo con una prospettiva leggermente diversa.

Un po' più consapevole. Un po' più industriale. Un po' più...

ChimicaMente!

Marco Mastrosanti



MENSILE DELL'INDUSTRIA CHIMICA SOSTENIBILE
N°2 MARZO/APRILE 2026

Direttore responsabile:
Marco Mastrosanti (marco.mastrosanti@tecnoedizioni.it)

Coordinamento editoriale:
Cecilia Cantadore (c.cantadore@tecnoedizioni.com)

Hanno collaborato a questo numero:
Cecilia Cantadore, Marilena Del Fatti, Francesco Inverso,
Gaia Mastrosanti

tecnoEdizioni
Group

Via Solari 1, 20144, Milano - Italia
Tel.: +39 02 928653.45
Fax: +39 02 928653.40
Sito web: www.tecnoedizioni.com

Segreteria Ufficio Traffico
Giuliano Bellocchi (traffico@tecnoedizioni.com)

Marketing department
(marketing@tecnoedizioni.com)

Sales department
Rodolfo Somacal (chimicaambiente@tecnoedizioni.com)

Grafica e impaginazione
Giulia Rosa (grafica@tecnoedizioni.com)

©Copyright Tecnoedizioni Group Srl, Milano (Italia)
Le rubriche e le notizie sono a cura della redazione. È vietata
la riproduzione, anche parziale di: articoli, fotografie e disegni
senza preventiva autorizzazione scritta.
Registrazione Tribunale di Milano n. 675 in data
11 novembre 1996.

Tecnoedizioni Group Srl è iscritta nel Registro Operatori
Comunicazione
dell'AGCom con il numero ROC31013

Supplemento di TecnoPlast n°2
Terminato di stampare il 31 Marzo 2026 presso
Officina Grafica Srl, Vigano di Gaggiano (MI)

Informativa ai sensi dell'art. 13, d. lgs. 196/2003. I dati sono trattati, con modalità anche informatiche, per l'invio della rivista e per svolgere le attività a ciò connesse. Titolare del trattamento è Tecnoedizioni Group Srl, Via Solari 1, 20144, Milano. Le categorie di soggetti incaricati del trattamento dei dati per le finalità suddette sono gli addetti alla registrazione, modifica, elaborazione dati e loro stampa, al confezionamento e spedizione delle riviste, al call center, alla gestione amministrativa e contabile. Ai sensi dell'art. 7, d. lgs. 196/2003 è possibile esercitare i relativi diritti fra cui consultare, modificare, aggiornare o cancellare i dati, nonché richiedere elenco completo e aggiornato dei responsabili, rivolgendosi al titolare al succitato indirizzo.

Informativa dell'editore al pubblico ai sensi dell'art. 13, d. lgs. 196/2003. Ai sensi del decreto legislativo 30 giugno 2003, n. 196 e dell'art. 2 comma 2 del Codice deontologia relativo al trattamento dei dati personali nell'esercizio dell'attività giornalistica. Tecnoedizioni Group Srl - titolare del trattamento - rende noto che presso i propri locali siti via Via Solari 1, 20144, Milano, vengono conservati gli archivi di dati personali e di immagini fotografiche cui i giornalisti, praticanti, pubblicitari e altri soggetti (che occasionalmente redigono articoli o saggi) che collaborano con il predetto titolare attingono nello svolgimento della propria attività giornalistica per le finalità di informazione connesse allo svolgimento della stessa. I soggetti che possono conoscere i predetti dati sono esclusivamente i predetti professionisti, nonché gli addetti preposti alla stampa e alla realizzazione editoriale della testata. Ai sensi dell'art. 7, d. lgs. 196/2003 si possono esercitare i relativi diritti, fra cui consultare, modificare, cancellare i dati o opporsi al loro utilizzo, rivolgendosi al predetto titolare. Si ricorda che, ai sensi dell'art. 138, d. lgs. 196/2003, non è esercitabile il diritto di conoscere l'origine dei dati personali ai sensi dell'art. 7, comma 2, lettera a), d. lgs. 196/2003, in virtù delle norme sul segreto professionale, limitatamente alla fonte della notizia.

sommario

n.2 - 2026

3

NEWS

Acqua, ANBI Lombardia: 22 nuovi progetti per rafforzare le infrastrutture idriche

6

GF annuncia l'acquisizione del gruppo VAG

8

SOSTENIBILITÀ

Saint-Gobain PAM: missione decarbonizzazione

10

Idrogeno, costi troppo elevati: l'Italia rischia il gap competitivo

16

Dai rifiuti plastici a materia prima circolare: la tecnologia Promeco al centro del nuovo impianto di riciclo chimico in Finlandia

INTERVISTE

12

Ribel Valvole: ribelli per scelta

18

La legacy di Valvotubi: 50 anni di storia, sguardo fisso al futuro

STRATEGIE

22

Covestro guida l'innovazione sostenibile nel trasporto pubblico autonomo e nella progettazione di materiali avanzati

24

DuPont ed Empa collaborano per migliorare il comfort degli indumenti protettivi

26

Le ultime novità di DKC

28

Sig.Ma Costruzioni accelera sul biometano: piano industriale 2026 e modello "chiavi in mano" per sbloccare il potenziale italiano

32

Henkel: fatturato a 20,5 miliardi

INNOVAZIONE

30

Lerochem amplia il portafoglio prodotti

34

Camere bianche più sicure con la nuova telecamera Omron

36

BEA Technologies: filtrazione per migliorare la produttività nelle industrie con processi chimici

38

L'eccellenza GF per una distribuzione chimica più sicura e performante

40

Soluzioni innovative per la gestione sostenibile dell'acqua nel trasporto pubblico: i risultati di LIFE H2O BUS

EVENTI

44

Si avvicina IVS 2026: il punto di riferimento globale per l'industria delle valvole industriali

Always a step ahead!

Innovative mobile devices for ATEX/IECEX with the most advanced technology.



i.safe MOBILE

isafe-mobile.com

Acqua, ANBI Lombardia: 22 nuovi progetti per rafforzare le infrastrutture idriche

Presentati a Milano i progetti dei Consorzi di bonifica lombardi candidati al Piano nazionale per la sicurezza delle infrastrutture idriche.

I Consorzi di bonifica e irrigazione della Lombardia confermano il proprio ruolo nella gestione della risorsa idrica e nella prevenzione degli effetti della siccità e dei cambiamenti climatici. È quanto emerso durante la conferenza stampa organizzata da ANBI Lombardia alla Biblioteca Ambrosiana di Milano, dove sono stati presentati i progetti regionali candidati al Piano Nazionale di Interventi Infrastrutturali e per la Sicurezza nel Settore Idrico (PNISSI).

All'incontro, moderato dal direttore Mario Reduzzi, hanno partecipato il presidente di ANBI Lombardia Alessandro Rota, il direttore generale di ANBI Massimo Gargano e Carlo Enrico Cassani in rappresentanza di Regione Lombardia. Al centro del confronto il contributo dei consorzi di bonifica nella tutela delle risorse idriche, nella sicurezza del territorio e nell'adattamento agli effetti del cambiamento climatico.

Secondo Rota, il PNISSI rappresenta "... un punto di svolta nelle politiche dell'acqua", capace di superare la gestione emergenziale e garantire continuità agli investimenti sul territorio. "I consorzi lombardi – ha sottolineato – hanno dimostrato una forte capacità progettuale, presentando opere fondamentali per l'economia, l'ambiente e i cittadini".

Il piano nazionale punta alla realizzazione e al potenziamento delle infrastrutture idriche primarie per garantire sicurezza nell'approvvigionamento d'acqua. Tra gli interventi previsti figurano nuovi serbatoi per l'accumulo della risorsa idrica, il potenziamento delle reti di distribuzione e opere per contrastare la siccità.

Con l'avviso PNISSI 2023 sono state presentate a livello



nazionale 418 proposte progettuali per un valore complessivo di 12 miliardi di euro. In Lombardia sono stati candidati 14 interventi, tutti ritenuti ammissibili a finanziamento per un importo richiesto di circa 300 milioni di euro.

Il primo stralcio del piano ha assegnato alla Lombardia 82,9 milioni di euro per sei interventi, di cui quattro destinati ai consorzi di bonifica Est Ticino Villoresi, Media Pianura Bergamasca, Garda Chiese e Navarolo. La regione si è così posizionata al secondo posto in Italia per fondi ottenuti, con una quota del 17,3% del totale nazionale.

Per la nuova finestra di finanziamento prevista dall'avviso 2025, in Lombardia sono stati presentati 22 progetti, di cui 21 dai consorzi di bonifica e uno dal Consorzio dell'Adda, per un valore complessivo di 495 milioni di euro. Oltre due terzi degli interventi riguardano progetti esecutivi immediatamente cantierabili, destinati alla manutenzione straordinaria e all'ottimizzazione delle infrastrutture di prelievo, distribuzione e gestione delle acque a fini irrigui e di bonifica.

"Ben il 46% dei progetti inseriti nel PNISSI afferisce alla capacità operativa dei consorzi di bonifica – ha evidenziato Gargano – che rappresentano il front office del territorio e mettono a disposizione del Paese centinaia di proposte per aumentare la resilienza alla crisi climatica".



anbilombardia.it

**Avete standard
estremamente elevati?
Siamo sicuramente
in grado di soddisfarli!**



La sicurezza è prioritaria nell'industria chimica, esattamente come la scelta della tecnica di misura di livello e pressione adeguata. Una cosa è certa: i nostri sensori sono concepiti per affrontare e vincere anche le sfide più difficili. Si contraddistinguono per l'affidabilità, la precisione e le innumerevoli possibilità di adeguarsi perfettamente alle specifiche esigenze applicative.

Tutto è possibile – con VEGA.

GF annuncia l'acquisizione del gruppo VAG

Obiettivi chiari per Georg Fischer: ampliare l'offerta di soluzioni integrate per infrastrutture e gestione delle acque.

GF ha completato l'acquisizione del gruppo VAG, azienda con sede a Mannheim (Germania) e uno dei principali produttori di valvole metalliche per applicazioni nel settore idrico e delle infrastrutture. "L'operazione rappresenta un passaggio strategico per GF, che rafforza così la propria presenza nei mercati delle infrastrutture, dei servizi idrici e dell'industria, ampliando ulteriormente la propria offerta di soluzioni di flusso ad alte prestazioni", ha commentato l'azienda nel comunicato stampa rilasciato per annunciare l'acquisizione.

Con l'integrazione delle tecnologie e delle competenze di VAG GF vuole così proporre ai propri clienti una "... gamma ancora più completa e integrata" con l'obiettivo dichiarato di offrire soluzioni end-to-end che coprano l'intero ciclo della gestione dei flussi, garantendo maggiore efficienza operativa, affidabilità nel tempo e un interlocutore unico capace di affiancare clienti e partner in progetti complessi. "L'ingresso di VAG consente infatti di completare l'offerta GF con una gamma avanzata di valvole metalliche (tra cui valvole a saracinesca, a farfalla, di regolazione, di ritegno e sfiato) impiegate in infrastrutture critiche come reti idriche, dighe, acquedotti, antincendio, dissalatori e centrali elettriche. I clienti beneficiano così di una maggiore competenza tecnica, di un supporto ingegneristico consolidato e di sistemi progettati per garantire prestazioni elevate, lunga durata e ridotti costi di manutenzione".

Un ulteriore vantaggio dell'integrazione deriva dalla presenza globale di VAG, che può contare su attività consolidate in Europa, nelle Americhe, in Medio Oriente e in Asia. "Questa rete internazionale permette tempi di consegna più rapidi,



una maggiore prossimità ai mercati locali e un servizio di assistenza potenziato, contribuendo a un'esecuzione più efficiente dei progetti".

L'acquisizione apre inoltre nuove opportunità in termini di innovazione e sostenibilità. L'impegno di VAG nello sviluppo di soluzioni durevoli ed efficienti dal punto di vista energetico è infatti pienamente coerente con la strategia di GF. "Le capacità combinate di ricerca e sviluppo permetteranno di accelerare la progettazione di soluzioni di nuova generazione per la gestione intelligente delle valvole e dei flussi, con l'obiettivo di ridurre le perdite idriche, ottimizzare il consumo energetico e supportare una gestione responsabile delle risorse".

gfps.com



Il gruppo VAG

Fondata nel 1872 come fabbrica specializzata in pompe e valvole per impieghi gravosi, VAG può contare oggi su oltre 150 anni di storia, caratterizzati da innovazione tecnologica, numerose soluzioni brevettate e una solida presenza internazionale. Conosciuta come "The Valve Experts", l'azienda è presente ovunque l'acqua venga pompata, trattata, immagazzinata e distribuita, contribuendo in modo concreto alla disponibilità di acqua pulita ed energia sostenibile.

Filling & Capping INTEGRATED SOLUTIONS



Industrial & Chemical



Home & Personal Care



Acid & Corrosive



Food & Beverage



Parapharmaceutical & Cosmetics



Saint-Gobain PAM: missione decarbonizzazione

Un piano da 200 milioni di euro per la neutralità carbonica entro il 2050: riduzione del 12% delle emissioni di CO₂ nel 2024, introduzione di forni elettrici negli stabilimenti e soluzioni logistiche a basse emissioni.

Saint-Gobain PAM Italia ha messo al centro del dibattito a Ecomondo l'impegno per la sostenibilità, decarbonizzazione e transizione ecologica.

Fondata nel 1856 a Pont-à-Mousson (Francia), Saint-Gobain PAM è tra i principali player nella produzione di sistemi in ghisa sferoidale per il ciclo idrico integrato e parte del Gruppo Saint-Gobain, che nel 2025 celebra il suo 360° anniversario. Dal 2018 è in corso un piano di investimenti da 200 milioni di euro per raggiungere la neutralità carbonica entro il 2050.

Solo nel 2024 è stata ottenuta una riduzione del 12% delle emissioni di CO₂ – pari a 4.602 tonnellate – grazie a un insieme di azioni concrete e misurabili.

Trasporti più sostenibili

“La strategia logistica di Saint-Gobain PAM – ha spiegato l'azienda nel comunicato stampa rilasciato in occasione di Ecomondo – unisce innovazione e attenzione per l'ambiente, adottando carburanti alternativi come l'HVO (olio vegetale idrotrattato), grazie ai quali è stato possibile risparmiare 2.012 tonnellate di CO₂”.



A questa iniziativa si affiancano un sempre maggiore impiego del trasporto ferroviario e un'attenta ottimizzazione delle spedizioni marittime, con l'obiettivo di ridurre ulteriormente l'impatto ambientale delle attività di movimentazione. “Tutte queste soluzioni fanno parte dell'offerta Blueway Transport, inserita nel più ampio programma Blueway by PAM, pensato per accompagnare i clienti verso una logistica sempre più sostenibile”.

Innovazione negli stabilimenti

Anche i processi produttivi sono al centro del percorso di decarbonizzazione, grazie alla sostituzione dei tradizionali forni a carbone con moderni impianti elettrici. Nel 2022 è entrato in funzione a Pont-à-Mousson “Thor”, il più grande forno elettrico d'Europa per la produzione di ghisa sferoidale, capace di ridurre fino a 50.000 tonnellate di CO₂ all'anno e di incrementare in modo significativo l'utilizzo di rottami riciclati. Più recentemente è stato inaugurato “Vulcain”, il nuovo forno a induzione nello stabilimento di Foug, che assicura una maggiore produttività e ulteriori riduzioni delle emissioni. Questi due importanti traguardi confermano Saint-Gobain PAM come uno dei protagonisti più attivi della transizione ecologica dell'industria.

Il gruppo Saint-Gobain

Saint-Gobain, presente in Italia dal 1889, conta oggi 42 siti produttivi, circa 2.100 dipendenti e 1,1 miliardi di euro di fatturato (2024). Leader nell'edilizia leggera e sostenibile, il Gruppo promuove l'uso efficiente delle risorse e punta alla neutralità carbonica entro il 2050. Attraverso marchi come Glass, Gyproc, Isover e Weber, offre soluzioni innovative per costruire in modo sempre più sostenibile.

saint-gobain.it

READY TO DO YOUR



The QSight® 500 LC/MS/MS System

Built for sludge, grease, and the nastiest matrices you can throw its way. With unmatched robustness and minimal sample prep, the QSight 500 LC/MS/MS System transforms even the most challenging samples into clean, reliable, and actionable data.

Powered by StayClean™ Technology, the QSight 500 LC/MS/MS System has greater resilience to internal contamination, allowing simplified sample prep and reducing downtime so you can optimize resources and maximize lab throughput.

Tough samples are easier, analyses are simpler and more reliable.



Learn more at
www.perkinelmer.com/QSight500


PerkinElmer[®]
Science with Purpose

Idrogeno, costi troppo elevati: l'Italia rischia il gap competitivo

Servono fino a 4 miliardi di euro di sostegni per centrare i target 2030. Nel mondo si contano oltre 3.100 progetti, +15% in un anno: l'Europa guida con più del 40% delle iniziative totali.

Crescono i progetti annunciati per la produzione e il trasporto di idrogeno, con l'Europa al primo posto per numero di iniziative. Tuttavia, se la spinta comunitaria apre all'ottimismo e a nuove opportunità di mercato, in Italia persistono ostacoli strutturali che rischiano di rallentare la crescita nazionale, rendendo necessari interventi mirati e una governance industriale capace di trasformare le ambizioni in risultati.

Sono queste alcune delle evidenze emerse nel corso del Convegno finale dell'Osservatorio sul Mercato Internazionale dell'Idrogeno di AGICI – specializzata nella ricer-

ca e consulenza economico-strategica attiva – dal titolo “Policy e strategie per il presente e il futuro dell'idrogeno: è ora di agire!” svoltosi oggi a Milano, in cui è stata presentata la “Roadmap Italia @2030” di AGICI.

“L'idrogeno può rappresentare una direttrice strategica per la decarbonizzazione dei settori hard to abate dei prossimi decenni, ma ad oggi sono ancora molti i quesiti aperti”, ha dichiarato Stefano Clerici, Consigliere Delegato di AGICI. “Una prospettiva europea, un quadro regolatorio stabile, scelte industriali coerenti e un coordinamento efficace tra tutti gli attori coinvolti sono gli elementi fondamentali per mettere a terra rapidamente





la strategia nazionale e attivare il mercato dell'idrogeno in Italia".

I numeri

Secondo la ricerca attualmente nel mondo si contano oltre 3.100 progetti di produzione e trasporto di idrogeno, in crescita del 15% rispetto al 2024, trainata dagli investimenti infrastrutturali per il trasporto della molecola. 870 di queste iniziative, pari a quasi il 30% del totale, si trovano già in fase avanzata. L'Europa guida questo sviluppo davanti ad Asia e USA, concentrando oltre il 40% dei progetti globali, grazie alla capacità di pianificazione e all'impegno degli Stati membri. Qui, le applicazioni dell'idrogeno si concentrano soprattutto sui trasporti su strada e sui settori industriali come feedstock e, in alcuni casi, come vettore energetico in sostituzione del gas, mentre nei Paesi nordici emergono nuovi impieghi anche nei trasporti marittimi e aerei. Nel quadro europeo, tuttavia, l'Italia sconta alcune criticità strutturali che frenano lo sviluppo di un mercato nazionale dell'idrogeno attrattivo, ostacolando l'avvio dei progetti programmati. Il nodo centrale riguarda i costi elevati dell'energia elettrica, che incidono direttamente sulla competitività della produzione della molecola in Italia. Dopo il picco di 304 €/MWh nel 2022, nel biennio 2024-2025 il prezzo medio italiano si è infatti stabilizzato attorno ai 110 €/MWh, un livello ben superiore a quello di Germania (77 €/MWh), Spagna (71 €/MWh), Francia (54 €/MWh) e dei Paesi nordici, che scendono sino a 44 €/MWh.

Tale divario si traduce inevitabilmente in costi di produzione dell'idrogeno più elevati rispetto al resto d'Europa. Stando alle stime di AGICI, l'idrogeno RFNBO prodotto in Italia ha il costo medio più alto, pari a 13 €/kg, e significativamente superiore alla media delle offerte ricevute nelle aste dell'European Hydrogen Bank (EHB) compresa tra 5 e 9 €/kg. Il confronto con i combustibili fossili che l'idrogeno dovrebbe sostituire rende il quadro ancora più critico: il gasolio si colloca tra 5 e 6 €/kg, mentre il gas naturale oscilla tra 2 e 3 €/kg. In queste condizioni, la produzione nazionale risulta poco

competitiva, rendendo indispensabili meccanismi di sostegno ai costi operativi e un quadro di incentivi stabile per consentire uno sviluppo competitivo del settore a livello europeo. Per colmare le attuali criticità e accelerare lo sviluppo dell'idrogeno in Italia AGICI ha proposto la "Roadmap Italia @2030", delineando le azioni prioritarie per mettere a terra la Strategia Nazionale dell'Idrogeno. Tra queste, l'introduzione di un incentivo variabile sulla produzione, previsto dal tanto atteso decreto tariffe, è essenziale per garantire competitività immediata alla molecola ed efficienza della spesa pubblica nel medio-lungo termine. Secondo lo studio, per raggiungere l'obiettivo di 180 kton al 2030, pari al 70% del contingente previsto dal PNIEC, serviranno fino a 4 miliardi di euro di sostegno OPEX nel solo periodo 2025-2030.

Parallelamente, sarà decisivo indirizzare gli investimenti verso le aree del Paese dove esiste già una domanda significativa e una base progettuale avanzata, come raffinerie, poli chimici, porti strategici e iniziative PNRR avviate. I consumi nazionali superano infatti i 500 kton l'anno, con una distribuzione che vede oltre 129 kton nel Nord-Ovest, più di 46 kton nel Nord-Est, 62 kton in Puglia, 68 kton in Sardegna e più di 200 kton in Sicilia, a fronte di una produzione domestica da PNRR ancora molto limitata. In questo scenario, appare necessaria una strategia industriale chiara e coordinata per consentire all'idrogeno di diventare un vero motore di competitività a favore della transizione energetica del Paese.

"L'introduzione di un meccanismo incentivante dinamico, basato sull'andamento dei costi dei combustibili fossili da sostituire, è prioritaria per avviare i primi progetti PNRR e costruire un track record di iniziative di successo da replicare sul territorio nazionale", ha dichiarato Francesco Elia, Responsabile Hydrogen Unit di AGICI. "Un tale strumento di supporto, può, inoltre, abilitare una pianificazione accurata degli investimenti, per un'allocazione ottimale delle risorse pubbliche e private e un modello di sviluppo in grado di rispondere alle diverse esigenze della domanda nazionale".

agici.it

Ribel Valvole: ribelli per scelta

Fondata nel 2018 da Antonio Rizzo e Fabrizio Belotti, l'azienda bergamasca ha sviluppato un modello basato su progettazione interna e soluzioni su misura per applicazioni industriali.

Voglia di crescere, di continuare a espandersi e di proporre un modo diverso di stare sul mercato, più attento alle sfumature delle applicazioni industriali, alle necessità dei clienti e alla capacità di trasformare esigenze specifiche in soluzioni concrete. È da questa impostazione che prende forma il percorso di Ribel Valvole, realtà bergamasca relativamente giovane ma con una visione chiara fin dall'inizio. Fondata nel 2018 da Antonio Rizzo e Fabrizio Belotti, l'azienda è nata da una scelta precisa: andare in controtendenza rispetto alla standardizzazione spinta del settore e puntare invece su competenza tecnica, flessibilità progettuale e capacità di risposta. In meno di otto anni, Ribel ha costruito una struttura che oggi conta 20 addetti tra area commerciale, ufficio tecnico, programmazione, produzione, montaggio e collaudi, con una sede operativa a Castelli Calepio (Bergamo), una commerciale a Busto Garolfo (Milano) e un'organizzazione che le ha permesso di superare i 4 milioni di euro di fatturato. Un percorso di crescita sviluppato passo dopo passo, investendo su produzione interna, certificazioni e sviluppo di valvole speciali, fino a ribaltare l'impostazione tipica del mercato: oggi la quota prevalente della produzione è rappresentata da soluzioni speciali e customizzate. "Ribel è nata come una ribellione a un modo rigido di intendere il mercato: volevamo costruire un'azienda capace di ascoltare il cliente, capire davvero l'applicazione e trasformare anche ciò che non è standard in un prodotto concreto, certificato e affidabile", spiega Antonio Rizzo, direttore generale dell'azienda.

Che cos'è oggi Ribel Valvole?

All'inizio Ribel era quasi una realtà virtuale. Avevamo a disposizione uno spazio di circa 20 metri quadrati. Lì abbiamo iniziato con le prime attrezzature e avviato le prime lavorazioni, sviluppando i primi prototipi e gestendo i primi ordini. Da lì Ribel è nata con un obiettivo mol-



Antonio Rizzo, Ribel Valvole

to chiaro: superare le criticità e tornare a un approccio più flessibile, basato sull'attenzione alle applicazioni e alle esigenze reali dei clienti. Con il tempo la struttura si è consolidata, fino ad arrivare all'organizzazione attuale tra area tecnica, commerciale e produzione. Ribel è una realtà figlia del proprio nome, con un orientamento forte verso innovazione e crescita, che ha saputo in questi anni ritagliarsi un ruolo sul mercato, "ribellandosi" proprio agli standard, di prodotto, ma anche di pensiero (sorride, ndr.). E da questa impostazione nasce anche il nostro payoff: "La tua idea di valvola". Significa partire dall'esigenza del cliente, non da un catalogo rigido. Mettiamo insieme le competenze di chi lavora sul campo – nell'industria chimica, farmaceutica o negli impianti di processo – con quelle che noi abbiamo sviluppato negli anni, per trasformare un'esigenza specifica in un prodotto reale, certificato e affidabile. Se lo standard non prevede quella soluzione, cerchiamo comunque di svilupparla. Questo approccio richiede una preparazione tecnica molto solida, perché per dialogare con il cliente bisogna parlare la stessa lingua: chimica, fisica, meccanica, condizioni operative. E richiede anche un ufficio tecnico molto presente, capace di tradurre rapidamente le esigenze applicative in soluzioni progettuali. All'inizio siamo partiti con valvole relativamente semplici, ma nel tempo abbiamo ampliato la gamma: oggi circa l'80% della nostra produzione è costituito da soluzioni speciali, mentre solo il 20% riguarda prodotti standard.

È una scelta davvero controcorrente in un settore che spesso punta sul prodotto standard e sulla competizione di prezzo...

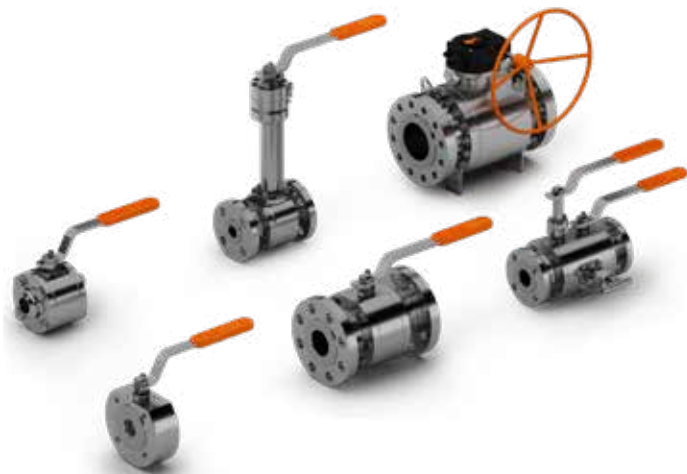
Assolutamente. Nel nostro settore chi entra in competizione sulle valvole standard, soprattutto quelle a basso costo, finisce inevitabilmente in una guerra di prezzi destinata a scendere sempre di più. Se non hai processi produttivi estremamente



ottimizzati, rischi di essere fuori dal mercato in partenza. Noi abbiamo scelto una strada diversa: concentrarci su valvole che richiedono competenze tecniche, capacità progettuale e una struttura adeguata per gestire applicazioni complesse. E un passaggio importante in questo percorso è stato lo sviluppo delle valvole criogeniche, che lavorano fino a $-196\text{ }^{\circ}\text{C}$ in applicazioni particolari. È stato uno dei momenti di svolta per Ribel. Dopo aver consolidato il core business sulle valvole più standard, abbiamo avviato anche il percorso di qualifica e certificazione per iniziare a sviluppare prodotti sempre più complessi, destinati ad applicazioni dove la competenza tecnica è determinante. Un passo dopo l'altro, nel più classico e prudentiale degli "step by step", continuiamo ad andare avanti. Siamo comunque un'azienda giovane, ci consideriamo ancora in una fase di crescita e consolidamento, e allo stesso tempo il mercato ha iniziato a riconoscerci per questo approccio e la nostra capacità di saper sempre fare un passo in più, di muoverci realmente verso le esigenze del cliente e non verso la soluzione, concedetemi il termine, più "facile" per noi. Non è un caso che, proprio per questo, veniamo sempre più spesso contattati quando ci sono situazioni complesse. Mi piace scherzare con i nostri collaboratori definendo il nostro approccio "SOS Ribel": quando gli altri si fermano, ci pensiamo noi.

Quanto pesano certificazioni e competenze nel vostro settore, e in che modo questo si lega al vostro modello industriale?

Il tema delle certificazioni è centrale. Oggi senza certificazioni non è possibile operare nel mercato europeo. La direttiva PED (la direttiva PED (Pressure Equipment Directive) 2014/68/UE è la normativa europea che regola progettazione, produzione e conformità delle attrezzature a pressione superiori a 0,5 bar, imponendo la marcatura CE e garantendo elevati standard di sicurezza, ndr.), ad esempio, è obbligatoria per tutti i componenti in pressione: quando si immette sul mercato una valvola destinata a lavorare in determinate condizioni operative, è necessario dimostrare che il prodotto sia stato progettato correttamente e che un ente terzo indipendente ne abbia verificato l'idoneità. Nel nostro caso abbiamo sviluppato questo percorso in-



Le novità di prodotto di Ribel

Negli ultimi diciotto mesi Ribel ha sviluppato circa 60 nuovi progetti, ampliando progressivamente la propria gamma a partire dalle valvole a sfera flottante della serie R, che rappresentano la base della produzione aziendale. L'attività di sviluppo si è concentrata sull'introduzione di soluzioni destinate ad applicazioni industriali specifiche, tra cui valvole criogeniche, configurazioni metal to metal e valvole a doppia sfera progettate per sistemi in cui è richiesta una risposta immediata e ridondante. In quest'ultimo caso, nei sistemi dotati di attuatori pneumatici il logic solver invia il comando di chiusura alla valvola e, qualora una delle due sfere non intervenga correttamente, la seconda garantisce la chiusura del sistema. Questa configurazione consente di raggiungere livelli di affidabilità fino al 99,99% e di accedere a certificazioni di sicurezza fino al livello SIL 3. Oggi la gamma Ribel copre un ampio spettro di condizioni operative: temperature da $-196\text{ }^{\circ}\text{C}$ fino a $500\text{ }^{\circ}\text{C}$ (con fascia standard tra $-40\text{ }^{\circ}\text{C}$ e $+200\text{ }^{\circ}\text{C}$), pressioni dal vuoto spinto fino a 420 bar e diametri da 1/4 di pollice fino a 16 pollici. Un'estensione che consente all'azienda di rispondere a numerose applicazioni nei settori chimico, farmaceutico, petrolchimico e oil&gas.



sieme a DNV, un noto organismo notificato che valuta la conformità per garantire la sicurezza, che ci ha affiancato nelle attività di qualifica e certificazione. Parliamo di applicazioni industriali che possono arrivare, nel nostro ambito, fino alla classe 2500, cioè circa 420 bar di pressione di esercizio. In contesti di questo tipo non è possibile lasciare spazio all'improvvisazione: ogni componente deve essere progettato, testato e certificato da soggetti indipendenti. Per queste certificazioni, competenze tecniche e capacità di personalizzazione rappresentano oggi i pilastri del nostro modello industriale.

Sin dall'inizio avete scelto di progettare e produrre internamente le vostre valvole, investendo anche in infrastrutture di collaudo molto avanzate. Perché questa scelta?

È stata una decisione molto precisa. Partivamo da alcune idee progettuali che abbiamo trasformato in disegni CAD e da lì è nata la scelta di sviluppare una filiera interna completa: macchine, competenze e capacità di partire dalla materia prima – dalla barra – per arrivare al prodotto finito. All'inizio



poteva sembrare una decisione controcorrente, ma produrre internamente significa avere maggiore controllo sul processo, sulla qualità e sui tempi, senza dipendere da fornitori esterni. Questa impostazione ci ha portato anche a investire in infrastrutture di collaudo importanti, dal banco di prova a tutta la struttura di supporto. Oggi possiamo effettuare test idraulici fino a 1.000 bar e test in gas fino a 700 bar. Per

farlo abbiamo dovuto realizzare un vero e proprio bunker di collaudo, progettato per assorbire l'eventuale onda d'urto nel caso di cedimenti durante le prove ad altissima pressione. È una questione di sicurezza imprescindibile e allo stesso tempo un investimento che dimostra quanta progettazione, competenza e tecnologia ci siano dietro un componente che dall'esterno può sembrare "semplicemente una valvola".

Quali saranno i prossimi appuntamenti fieristici per Ribel?

Quest'anno ci concentreremo principalmente su IVS – Industrial Valve Summit, che rappresenta per noi un appuntamento strategico, ma anche un investimento importante. Nel corso dell'ultimo anno abbiamo già partecipato a eventi di rilievo internazionale, come la fiera dedicata all'idrogeno ad Amburgo, dove è stato motivo di grande soddisfazione confrontarci con grandi gruppi industriali e operatori globali del settore. A IVS saremo presenti al Padiglione B, Stand B79.

In conclusione, quali sono oggi gli obiettivi di Ribel e come immaginate l'evoluzione dell'azienda nei prossimi anni?

Oggi parlo spesso di "Ribel 3.0". Abbiamo attraversato una prima fase di avvio e una seconda di consolidamento; ora siamo nel momento in cui dobbiamo completare il processo di industrializzazione dell'azienda. Negli ultimi anni abbiamo lavorato molto sull'organizzazione interna: l'obiettivo è trasformare quella che all'inizio poteva sembrare una grande officina meccanica in una realtà industriale pienamente strutturata. Allo stesso tempo non ci poniamo limiti nelle ambizioni. Per me Ribel è un iceberg: ciò che si vede dall'esterno è solo una piccola parte. Sotto c'è un lavoro quotidiano fatto di riunioni, scelte strategiche, investimenti e progettazione. L'obiettivo è continuare a crescere in modo solido, costruendo passo dopo passo una struttura in grado di sostenere un fatturato sempre più significativo.

ribelvalvole.it





PROMOBERG



6TH INTERNATIONAL EXHIBITION
AND CONFERENCE ON VALVE
AND FLOW CONTROL TECHNOLOGIES

Leading the global market flow

Bergamo, Italy

Attending IVS - Industrial Valve Summit gives you the opportunity to share knowledge, experience and ideas with other leading industry professionals and organisations.

IVS - INDUSTRIAL VALVE SUMMIT IS THE:

- * Forum for the industrial valves industry
- * Innovations' platform and technology summit
- * Trend-setting meeting point
- * Take-off for investment decisions
- * International network of experts and specialists

**May
19TH**

**May
21ST**

2026



industrialvalvesummit.com

Organising Secretariat

Ph. +39 035 3230911

e-mail info@industrialvalvesummit.com

Dai rifiuti plastici a materia prima circolare: la tecnologia Promeco al centro del nuovo impianto di riciclo chimico in Finlandia

Il riciclo chimico su scala industriale trasforma i rifiuti plastici post-consumo in olio circolare, contribuendo agli obiettivi dell'economia circolare della Finlandia.



In tutta Europa, la crescente pressione normativa e obiettivi di riciclo sempre più ambiziosi stanno accelerando lo sviluppo di tecnologie di riciclo avanzato, complementari al riciclo meccanico tradizionale. Tra queste soluzioni, il riciclo chimico sta attirando un'attenzione crescente come percorso per recuperare valore dai flussi di rifiuti plastici difficili da trattare con i processi convenzionali.

In questo contesto, un nuovo impianto di riciclo chimico in fase di completamento a Kilpilahti, in Finlandia, rappresenta un passo significativo nell'implementazione industriale di queste tecnologie nel Nord Europa. L'impianto è stato progettato per convertire rifiuti plastici post-consumo in olio circolare, utilizzabile come materia prima per la produzione di nuovi materiali plastici. Una volta operativo, contribuirà a migliorare il tasso di riciclo degli imballaggi plastici in Finlandia, attualmente intorno al 30%, avvicinandolo all'obiettivo del 50% fissato dall'Unione europea.

La prima linea produttiva tratterà circa 10.000 tonnellate di rifiuti plastici all'anno, trasformandole in olio circolare idoneo a ulteriori processi di upgrading nelle filiere petrolchimiche. L'impianto è stato concepito come una piattaforma scalabile: con l'installazione di ulteriori linee, la capacità complessiva potrebbe raggiungere le 40.000 tonnellate annue, posizionandolo tra i più rilevanti progetti europei nel campo del riciclo chimico delle plastiche.

Al centro dell'impianto di Kilpilahti vi è la tecnologia proprietaria di riciclo chimico di Promeco® S.p.A. Sviluppato attraverso anni di ricerca tecnologica ed esperienza industriale nel settore del riciclo avanzato, il processo Promeco® rappresenta il cuore del sistema di conversione da plastica a olio. Rispetto ai modelli precedenti del 2009, che erano principalmente orientati alla produzione di combustibili, questa versione aggiornata consente di reintegrare la materia prima riciclata nella catena del valore petrolchimica, generando un valore più elevato nel lungo periodo sia dal punto di vista industriale sia in termini di sostenibilità.

Nel progetto, Promeco® ha fornito la sezione tecnologica principale, mentre le apparecchiature ausiliarie sono state acquistate e installate separatamente dall'operatore dell'impianto. Una caratteristica distintiva della tecnologia Promeco® è l'integrazione tra progettazione di processo e fornitura delle apparecchiature chiave da parte di un unico partner ingegneristico, una configurazione ancora relativamente rara nel panorama attuale del riciclo chimico.

L'impianto è stato progettato utilizzando unità modulari montate su skid, che consentono una logistica semplificata, tempi di installazione più rapidi e una maggiore facilità di espansione futura. Promeco® ha completato la propria fornitura contrattuale e la sezione principale ha ottenuto la certificazione TÜV Rheinland, attestando la conformità ai requisiti tecnici e di sicurezza dell'UE. L'impianto sta ora entrando nella fase finale precedente all'avviamento, in attesa dell'autorizzazione operativa da parte delle autorità finlandesi.

Le tecnologie di riciclo chimico sono sempre più riconosciute come un complemento essenziale al riciclo meccanico nel quadro dell'economia circolare europea. Convertendo rifiuti plastici misti o difficili da riciclare in materie prime



idrocarburiche, questi processi consentono di recuperare il carbonio contenuto nella plastica e reintrodurlo nella catena del valore petrolchimica. L'impianto di Kilpilahti dimostra come il riciclo chimico su scala industriale stia emergendo in Europa come parte della transizione verso un'economia della plastica più circolare.

Promeco®: 30 anni di tecnologie industriali per il riciclo

Fondata nel 1996 a Como, Promeco® è un'azienda ingegneristica specializzata in tecnologie per il riciclo industriale e soluzioni per l'economia circolare. Negli ultimi trent'anni ha sviluppato tecnologie proprietarie e competenze ingegneristiche che consentono la progettazione e la fornitura di sistemi di riciclo personalizzati e impianti chiavi in mano per diverse tipologie di rifiuti.

Promeco® opera in tre principali ambiti tecnologici:

- Riciclo delle plastiche: soluzioni di riciclo meccanico e chimico
- Trattamento di materiali bio-based: tecnologia proprietaria Bioextruder® per biomasse, residui agricoli e rifiuti organici
- Soluzioni per il riciclo dei rifiuti: apparecchiature e ingegneria impiantistica per il recupero e la valorizzazione di rifiuti industriali e urbani

Promeco® è inoltre tra i membri fondatori della Chemical Recycling Europe Association ed è rappresentata da Cord Matthies, professionista riconosciuto con una lunga esperienza nell'industria chimica internazionale.

promeco.it

Promeco®: 30 Years of Industrial Recycling Technologies

Founded in 1996 in Como, Promeco® is an engineering-driven company specializing in technologies for industrial recycling and circular economy solutions.

Over the past three decades, the company has developed proprietary technologies and engineering capabilities enabling the design and supply of customized recycling systems and turnkey plants across multiple waste streams.

Promeco® operates across three main technology domains:

- Plastics Recycling (mechanical recycling solutions & chemical recycling)
- Bio-based material processing, centered around the proprietary Bioextruder® technology used to process biomass, agricultural residues and organic waste
- Waste recycling solutions, including equipment and plant engineering for the recovery and valorization of industrial and municipal waste streams

La legacy di Valvotubi: 50 anni di storia, sguardo fisso al futuro

Tre generazioni, una stessa visione: abbiamo raccolto le voci di Elisa, Massimo e Luca Reggiani per raccontare i 50 anni di Valvotubi tra storia, valori e futuro.



18

Ci sono anniversari che non si possono ignorare. Ricorrenze che segnano uno spartiacque, che invitano a fermarsi un momento per guardarsi indietro e, insieme, a rilanciare verso il futuro. Vale per le persone e vale, forse ancora di più, per le aziende. Vale certamente per Valvotubi, realtà di Ravenna specializzata nella fornitura di valvole per l'industria, che nel 2026 festeggia i suoi primi cinquant'anni di attività.

Un traguardo importante, certo, ma anche un nuovo punto di partenza per un'azienda che in mezzo secolo ha costruito la propria identità su valori chiari e concreti, su una visione imprenditoriale coerente e su un modo di intendere il lavoro

Da sinistra: Elisa Reggiani, responsabile marketing, Massimo Reggiani, legale rappresentante e direttore generale, e Luca Reggiani, responsabile logistica.



basato sulla passione. Una passione tramandata, nel senso più autentico del termine, di generazione in generazione.

Oggi Valvotubi è arrivata alla terza generazione in azienda, dentro una storia di famiglia tutta italiana che ha fatto della propria legacy – concedeteci l'inglesismo – uno dei suoi punti di forza più solidi. Una storia iniziata nel 1976, quando Giuseppe Reggiani decise di mettersi in proprio, scegliendo di investire in un progetto costruito su intuizione, coraggio e visione.

“Valvotubi – ci spiega Elisa Reggiani, responsabile marketing, e terza generazione in azienda – nasce nel 1976 da un'idea di mio nonno Giuseppe, che da impiegato amministrativo decise di mettersi in proprio con una visione lungimirante. L'obiettivo era anche quello di creare un futuro per mio padre Massimo, che ha poi contribuito in modo determinante alla crescita dell'azienda. Un percorso costruito in un contesto molto diverso da quello attuale, fatto di relazioni dirette e presenza sul territorio.

Una ventina d'anni dopo – prosegue – è entrato in azienda mio fratello Luca, che ha portato la sua passione per il settore delle valvole. È lui che ha portato in Valvotubi un forte senso di affidabilità, che ancora oggi ci contraddistingue. Io sono entrata nei primi anni 2000, in un settore storicamente maschile. Nessuno mi ha mai imposto questa scelta: è stata un'opportunità che ho colto, imparando passo dopo passo. E con il tempo questo lavoro è diventato una vera vocazione”.

Chi è oggi Valvotubi?

Oggi – ci spiega Massimo Reggiani, legale rappresentante e direttore generale di Valvotubi – siamo una realtà snella e compatta: in azienda siamo in otto e crediamo fortemente



Lo stabilimento nei primi anni Ottanta

nel principio “piccolo è bello”. Con questa struttura realizziamo circa 2,5 milioni di euro di fatturato e operiamo a livello internazionale. Disponiamo di quattro magazzini per oltre 4.000 metri quadrati coperti, ma manteniamo un’organizzazione agile, lontana dalle logiche delle grandi multinazionali. È proprio questa configurazione che ci consente di essere rapidi, flessibili e vicini alle esigenze dei clienti. Fin dall’inizio c’è stato un intento etico molto forte: contribuire, attraverso le nostre valvole, alla distribuzione dell’acqua, che consideriamo un diritto universale. Questo si riflette nella nostra prima business unit, quella dell’acquedottistica, da cui si è sviluppata una crescita naturale. I clienti ci hanno conosciuto per affidabilità e completezza dell’offerta e, nel tempo, hanno iniziato a coinvolgerci anche in altri ambiti, dalle valvole industriali fino ai settori chimico e petrolchimico.

Qual è il “fattore” che vi distingue sul mercato?

Non è semplice individuarne uno perché – ci spiega Luca Reggiani, responsabile logistica di Valvotubi – ci sono diversi fattori nel nostro approccio. Per fare un esempio concreto però, molti parlano di soluzioni su misura, ma la differenza sta nel come e soprattutto nei tempi. Un cliente ci ha detto: “La vostra performance logistica è imbattibile”. È una definizione che ci rappresenta bene, perché dietro c’è un lavoro costante su organizzazione, servizio e affidabilità. Un approccio a 360 gradi che si nota bene dalla nostra filosofia e dal nostro metodo di lavoro. Più che focalizzarci su un singolo prodotto, infatti, il nostro punto di forza è il concetto di One Stop Shop. Siamo in grado di fornire tutte le valvole necessarie per un impianto, coprendo diverse fasi e applicazioni, dall’antincendio ai processi produttivi, fino ai





Il team di Valvotubi

cicli di lavaggio e all'utilizzo industriale dell'acqua. Questo approccio consente ai clienti di semplificare la gestione degli approvvigionamenti, riducendo il numero di fornitori e, di conseguenza, tempi, costi e complessità operative.

Dopo 50 anni, prevale l'orgoglio o il senso di responsabilità?

Entrambi – spiegano Elisa e Luca Reggiani –, ma soprattutto c'è una grande passione. A noi piace davvero il nostro lavoro: si vede nell'attenzione ai dettagli, nella cura che mettiamo in ogni progetto. Quando arriva una richiesta la trattiamo come se fosse nostra, cercando sempre la soluzione migliore anche per ottimizzare i costi del cliente. È questa, alla fine, la differenza tra dire di avere passione e dimostrarlo ogni giorno.

Come si è evoluta la presenza internazionale dell'azienda e in quali mercati operate oggi?

Quando sono entrata in azienda nei primi anni 2000 – ci racconta Elisa Reggiani –, l'export rappresentava circa il 20% del fatturato. Negli anni abbiamo raggiunto picchi del 70%, arrivando a lavorare in oltre 70 Paesi. È stata una scelta precisa: spingerci oltre i confini tradizionali e aprirci a nuovi mercati.

Oggi operiamo in tutta Europa e, più in generale, in tutti i continenti. In Europa i clienti sfruttano molto il nostro

Valvotubi ha sostenuto la raccolta di sangue a domicilio organizzata da AVIS.



magazzino, utilizzandoci come hub logistico, mentre in altri contesti lavoriamo su progetti più specifici. In Medio Oriente siamo attivi soprattutto nell'oil & gas; in America Latina collaboriamo con municipalizzate e progetti idroelettrici e stiamo sviluppando ulteriormente anche il settore oil & gas; nel Sud-Est asiatico, in particolare in Vietnam e Indonesia, siamo coinvolti in progetti legati alle infrastrutture idriche e all'hydropower.

Oggi – aggiunge Luca Reggiani – gli scenari geopolitici sono più complessi e alcune opportunità vanno gestite con cautela, ma riusciamo a mantenere un buon equilibrio anche grazie al mercato italiano. Ogni area geografica presenta caratteristiche specifiche e questo si traduce in richieste progettuali molto diverse, alle quali cerchiamo di rispondere con soluzioni mirate.

Dal punto di vista operativo possiamo contare su una rete consolidata di spedizionieri e partner logistici, che ci consente di mantenere un buon livello di capillarità e affidabilità anche in scenari complessi. È tuttavia evidente che, negli ultimi anni, le tempistiche si siano progressivamente allungate a livello globale, una dinamica che riguarda non solo i mercati internazionali ma, in parte, anche quello domestico.





Quanto è cambiato il concetto di tempistiche nel vostro settore?

È cambiato in modo significativo. Oggi il mercato è sempre più orientato all'immediatezza, ma il nostro è un settore in cui questo approccio non è sempre applicabile.

Parliamo infatti di prodotti complessi, che richiedono processi produttivi e logistici articolati, per esempio se il cliente volesse una valvola DN 2000.

È quindi fondamentale sviluppare una maggiore consapevolezza: qualità, affidabilità e precisione richiedono tempi adeguati, che restano un elemento imprescindibile per garantire un risultato finale all'altezza delle aspettative.

Riusciamo comunque ad applicare le logiche legate alla cosiddetta "instant delivery", con lo stock di valvole in acciaio che teniamo pronte a magazzino fino a PN 100 per i diametri maggiormente richiesti. Il mercato ci conferma di apprezzare questa scelta.

Lavorate più su standard o su prodotti custom? E cosa cercano oggi i clienti?

Operiamo – spiega Massimo Reggiani – su entrambe le dimensioni, ma il nostro vero valore aggiunto è il Tailor Made approach. Se il prodotto è standard, siamo naturalmente in grado di fornirlo; tuttavia, quando si tratta di interventi su impianti esistenti o di esigenze specifiche, sviluppiamo soluzioni su misura. Possiamo partire da un disegno tec-

nico o da rilevazioni effettuate direttamente in campo per realizzare una valvola perfettamente compatibile. In questo senso, non è solo il prodotto a essere personalizzato, ma l'intera proposta.

Oggi, infatti, i clienti non cercano semplicemente un componente, ma un partner affidabile. Cercano competenza tecnica, supporto costante e la capacità di ottimizzare tempi e costi. Per questo motivo tutto il nostro team commerciale ha un background tecnico ed è in grado di fornire un primo livello di consulenza qualificata, già dalle fasi iniziali del confronto.

Una delle keyword del nuovo millennio è sostenibilità. Che ruolo ha per Valvotubi e come la declinate concretamente?

La sostenibilità – spiega Elisa Reggiani – rappresenta oggi uno degli elementi centrali nel nostro modo di fare impresa, in linea con un percorso che abbiamo avviato già da tempo. Basti pensare all'installazione dei pannelli fotovoltaici tra il 2009 e il 2010, alla digitalizzazione precoce dei cataloghi e, più in generale, a un'attenzione costante all'efficienza nell'utilizzo delle risorse.

Oggi questo impegno si traduce anche in un lavoro sempre più strutturato sui temi ESG (environmental, social, governance), diventati fondamentali per dialogare con grandi aziende e per essere parte attiva delle filiere. In questo contesto, il 2026 rappresenta una tappa significativa, con la presentazione del nostro primo bilancio di sostenibilità, frutto di un percorso sviluppato negli ultimi due anni.

La sostenibilità, per noi, non riguarda solo l'ambiente ma anche l'impatto sociale e il rapporto con il territorio. Lo dimostrano iniziative concrete come il supporto alla realizzazione di un'autoemoteca per la comunità locale, attività di volontariato ambientale e progetti a favore del territorio. Sono azioni che nascono da una convinzione profonda e da un approccio etico al fare impresa, prima ancora che da esigenze di comunicazione.

Come celebrerete il cinquantesimo anniversario?

Abbiamo deciso di festeggiare questo traguardo attraverso un roadshow sul territorio italiano – prosegue Elisa Reggiani –, partecipando a tre appuntamenti di riferimento: IVS a Bergamo, dove i lettori di ChimicaAmbiente potranno trovarci allo stand 197 nel padiglione B, Hydro 2026 a Bologna nel mese di ottobre e H2O a Bari a novembre.

A questi si aggiunge un evento celebrativo a Ravenna, previsto per giugno, pensato come momento di incontro con clienti e partner. Durante le fiere saranno inoltre organizzate iniziative dedicate, con momenti di condivisione e attività interattive, per celebrare insieme questo importante anniversario.

Se doveste descrivere Valvotubi in tre parole?

Trasparenza, credibilità, autenticità. Valori semplici, ma profondi, che accompagnano ogni scelta e ogni relazione costruita in questi cinquant'anni. È da qui che nasce il modo di lavorare di Valvotubi: uno stile fatto di coerenza, fiducia e attenzione alle persone, che continua a guidarci oggi e a tracciare la direzione per il futuro.

valvotubi.it

Covestro guida l'innovazione sostenibile nel trasporto pubblico autonomo e nella progettazione di materiali avanzati

Come Covestro coniuga ricerca avanzata e partnership strategiche per ridurre l'impatto ambientale e promuovere l'economia circolare.

Covestro, leader mondiale nel settore dei materiali high-tech, continua a guidare l'innovazione e la sostenibilità attraverso progetti pionieristici e collaborazioni strategiche. In questo articolo, esploreremo tre iniziative chiave che sottolineano l'impegno di Covestro verso un futuro più sostenibile: l'effetto materiale nel trasporto pubblico autonomo, la collaborazione con Fertigllobe e TA'ZIZ per l'ammoniaca, e l'introduzione del CQ-Configurator per la progettazione sostenibile della schiuma poliuretanicca.

L'effetto materiale nel trasporto pubblico autonomo

Il trasporto pubblico autonomo rappresenta una delle frontiere più promettenti per la mobilità sostenibile. Covestro sta giocando un ruolo cruciale in questo settore grazie allo sviluppo di materiali innovativi che migliorano l'efficienza e la sostenibilità dei veicoli autonomi.

Uno degli aspetti più interessanti dell'effetto materiale nel trasporto pubblico autonomo è l'uso di schiume poliuretanicche sostenibili. Queste schiume, progettate per essere riciclabili e a basso impatto ambientale, contribuiscono a ridurre l'impronta di carbonio dei veicoli. Inoltre, le schiume poliuretanicche di Covestro offrono eccellenti proprietà isolanti, migliorando il comfort e la sicurezza dei passeggeri.

Covestro ha collaborato con diverse aziende di trasporto pubblico per implementare queste soluzioni innovative. Ad esempio, in partnership con un importante produttore di autobus autonomi, Covestro ha fornito materiali che hanno ridotto il peso complessivo del veicolo, migliorando l'efficienza energetica e aumentando l'autonomia. Questo progetto ha dimostrato come l'uso di materiali avanzati possa trasformare il settore dei trasporti, rendendolo più sostenibile ed efficiente.

Collaborazione strategica con fertigllobe e TA'ZIZ per l'ammoniaca

Covestro ha recentemente firmato un Memorandum d'Intesa con Fertigllobe e TA'ZIZ per esplorare la collaborazione strategica nell'uso dell'ammoniaca. Questa partnership mira a sviluppare soluzioni innovative per la produzione e l'utilizzo dell'ammoniaca come materia prima sostenibile.

L'ammoniaca, infatti, può essere utilizzata come vettore di



idrogeno, offrendo un'alternativa pulita ai combustibili fossili. La collaborazione con Fertigllobe e TA'ZIZ rappresenta un passo significativo verso la transizione energetica e la riduzione delle emissioni di gas serra. Covestro, con la sua esperienza nella chimica avanzata, contribuirà allo sviluppo di tecnologie che permettono di utilizzare l'ammoniaca in modo efficiente e sostenibile. Questo progetto non solo promuove l'innovazione, ma anche la creazione di un'economia circolare che valorizza le risorse rinnovabili.

L'ammoniaca verde, prodotta utilizzando energie rinnovabili, è al centro di questa collaborazione.

Covestro, Fertigllobe e TA'ZIZ stanno lavorando insieme per sviluppare processi di produzione che riducono l'impatto ambientale e aumentano l'efficienza. Questo progetto ha il potenziale di trasformare il settore energetico, offrendo soluzioni sostenibili che possono essere adottate su larga scala.





CQ-Configurator: progettazione sostenibile della schiuma poliuretanic

Covestro ha introdotto il CQ-Configurator, uno strumento innovativo per la progettazione sostenibile della schiuma poliuretanic in tempo reale. Questo configuratore permette ai progettisti di creare schiume poliuretaniche ottimizzate per specifiche applicazioni, garantendo al contempo la sostenibilità del prodotto finale. Il CQ-Configurator utilizza algoritmi avanzati per calcolare l'impatto ambientale delle diverse formulazioni, aiutando i progettisti a scegliere le soluzioni più ecologiche.

L'introduzione del CQ-Configurator rappresenta un importante passo avanti nella progettazione sostenibile. Grazie a questo strumento, Covestro sta facilitando la transizione verso prodotti più verdi e responsabili, riducendo l'impatto ambientale della produzione di schiume poliuretaniche.

Inoltre, il CQ-Configurator promuove l'innovazione continua, permettendo ai progettisti di esplorare nuove formulazioni e migliorare le prestazioni dei materiali.

Impatti ambientali e economici

Le iniziative di Covestro nel trasporto pubblico autonomo, nella collaborazione strategica per l'ammoniaca e nella progettazione sostenibile della schiuma poliuretanic hanno un impatto positivo sia sull'ambiente che sull'economia. Riducendo i rifiuti e la dipendenza dalle materie prime vergini, Covestro sta contribuendo a preservare le risorse naturali e a ridurre le emissioni di gas serra.

Inoltre, queste tecnologie offrono nuove opportunità economiche, creando un mercato per i materiali sostenibili e promuovendo l'innovazione nel settore chimico.

Covestro ha calcolato che l'implementazione di queste tecnologie potrebbe ridurre le emissioni di CO₂ di milioni di tonnellate all'anno, contribuendo significativamente agli obiettivi globali di riduzione delle emissioni. Inoltre, l'uso di materiali sostenibili e riciclabili sta creando nuove opportunità di lavoro



e stimolando l'economia verde.

Collaborazioni e progetti futuri

Covestro sta collaborando con partner industriali e accademici per espandere l'applicazione delle sue tecnologie sostenibili. Un esempio è la partnership con il consorzio europeo "Circular Foam", che mira a sviluppare soluzioni per il riciclo dei poliuretanic espansi utilizzati nell'industria automobilistica e dell'edilizia. Queste collaborazioni sono fondamentali per accelerare l'adozione di pratiche sostenibili e promuovere l'economia circolare.

Covestro sta anche esplorando nuove aree di innovazione, come l'uso di biomateriali e la produzione di materiali avanzati per l'industria aerospaziale. Questi progetti rappresentano il futuro della sostenibilità, offrendo soluzioni che possono essere adottate su larga scala e che hanno il potenziale di trasformare interi settori. Covestro è impegnata a lavorare con partner globali per sviluppare queste tecnologie e promuovere una cultura dell'innovazione e della sostenibilità.

Visione futuristica

La visione di Covestro per il futuro è chiara: un mondo in cui i materiali sono utilizzati in modo responsabile e sostenibile, contribuendo a un'economia circolare che beneficia sia l'ambiente che la società. Attraverso l'innovazione continua e la collaborazione con partner globali, Covestro sta trasformando questa visione in realtà, dimostrando che la sostenibilità non è solo un obiettivo, ma una pratica quotidiana.

Covestro sta investendo in ricerca e sviluppo per creare nuovi materiali e tecnologie che possono essere utilizzati in una vasta gamma di applicazioni. L'azienda sta anche lavorando per migliorare la sostenibilità dei suoi processi produttivi, riducendo l'uso di energia e acqua e minimizzando i rifiuti.

Questi sforzi stanno già facendo la differenza, contribuendo a creare un futuro più verde e sostenibile.

[covestro.com](https://www.covestro.com)



DuPont ed Empa collaborano per migliorare il comfort degli indumenti protettivi

Test indipendenti dimostrano l'eccezionale traspirabilità degli indumenti protettivi Tyvek di nuova generazione.



indossa senza compromettere la sicurezza.

Lo studio ha sfruttato il modello avanzato di termoregolazione umana di Empa e le prove in ambiente controllato per valutare lo sforzo termico, il tasso di sudorazione, la temperatura della pelle e la percezione generale del comfort, che è stata poi integrata da prove umane con monitoraggio biometrico per convalidare i dati della simulazione. La ricerca ha valutato la traspirabilità degli indumenti protettivi Tyvek APX in condizioni di lavoro reali, tra cui temperature ambientali elevate, umidità controllata e livelli di attività medi e intensi. La simulazione basata sul modello di termoregolazione di Empa ha stabilito che il materiale Tyvek APX consente un aumento più lento della temperatura corporea interna e della temperatura cutanea. Questo effetto aiuta a ridurre lo stress

DuPont ha di recente reso noto che test indipendenti sul suo nuovo materiale Tyvek APX per dispositivi di protezione individuale (DPI) hanno rivelato un'eccezionale traspirabilità del materiale in condizioni reali, riducendo significativamente la sollecitazione termica percepita e accorciando i tempi di recupero rispetto alle opzioni di abbigliamento tradizionali.

È stata avviata una collaborazione con l'Empa, il Laboratorio federale svizzero per la scienza e la tecnologia dei materiali, per valutare l'impatto fisiologico degli indumenti protettivi Tyvek di nuova generazione di DuPont. L'approccio multiscale basato sui dati segna una pietra miliare significativa nell'impegno di DuPont verso l'innovazione nei DPI, con particolare attenzione al miglioramento del comfort di chi li





Simon Annaheim,
responsabile del gruppo
scientifico, membrane
e tessuti biomimetici, Empa



Aldjia Begriche,
responsabile dello sviluppo
delle applicazioni globali,
DuPont Personal Protection

termico e lo stress da calore percepito e riduce i tempi di recupero durante le attività ad alte temperature e faticose, rispetto ai tradizionali indumenti, compresi gli indumenti quotidiani.

Le sperimentazioni sugli esseri umani che hanno coinvolto dati fisiologici di individui dotati di sensori biometrici hanno convalidato i dati ottenuti da queste simulazioni. I risultati hanno confermato che la maggiore traspirabilità degli indumenti Tyvek APX riduce significativamente il carico termico rispetto ad altri indumenti protettivi. Questa riduzione dello stress termico è evidenziata da una temperatura corporea

più bassa, da una temperatura cutanea più bassa e da una riduzione delle risposte cardiovascolari e respiratorie.

“DuPont si impegna ad adottare metodologie scientifiche basate sui dati che vanno oltre i tradizionali metodi di test dei DPI”, afferma Aldjia Begriche, Global Application Development Leader di DuPont Personal Protection. La collaborazione scientifica con Empa ha fornito un rigoroso set di dati simulati che è stato poi verificato da sperimentazioni umane con monitoraggio biometrico di persone reali utilizzando parametri quali la temperatura della pelle, la temperatura corporea interna, la frequenza cardiaca, la frequenza respiratoria e la perdita di sudore. I risultati hanno dimostrato le prestazioni di traspirabilità superiori degli indumenti protettivi Tyvek APX, migliorando il comfort di chi li indossa senza compromettere la sicurezza dei DPI.”

Simon Annaheim, responsabile del gruppo scientifico, membrane e tessuti biomimetici, dell’Empa, commenta: “Gli obiettivi principali dello studio fisiologico sono misurare i dati biometrici per valutare le interazioni tra indumenti protettivi e risposte umane, in particolare il comfort. Il comfort può essere valutato in base ai dati del tessuto o dell’indumento, ma l’aggiunta della misurazione dei dati biometrici consente una visione più completa degli indumenti protettivi nelle applicazioni del mondo reale”.

È iniziata la terza fase della collaborazione strategica tra DuPont ed Empa. Questa attività comprende la conduzione di sperimentazioni cliniche su esseri umani ampliate, con una maggiore diversità di partecipanti, per rafforzare e generalizzare i risultati.

[dupont.com](https://www.dupont.com)



Le ultime novità di DKC

L'azienda ha presentato le più recenti evoluzioni della propria Linea Energy durante l'ultima edizione di Key Energy.



una prima presentazione concettuale, il progetto entra ora nella fase concreta, con una maquette completa di display presentata a KEY 2026, anticipando la commercializzazione prevista verso la fine dell'anno. Il nuovo sistema è pensato principalmente per installazioni stradali pubbliche e sarà configurabile in tre taglie di potenza all'interno di un unico case modulare: 60 kW, 120 kW e 180 kW. L'opzione più richiesta dal mercato è quella da 180 kW, oggi considerata lo standard per i parchi di ricarica urbani e extraurbani, fermo restando il vantaggio garantito da DKC di poter optare per i 60 kW o per i 120 kW.

“E.D. Charger nasce con una vocazione chiara: essere la proposta OEM di DKC per la mobilità elettrica. Il dispositivo sarà quindi completamente personalizzabile secondo le esigenze dei grandi operatori dell'energia e della ricarica – dalle municipalizzate alle utility nazionali – con grafiche dedicate, colori specifici, interfacce display personalizzate e possibilità di veicolare informazioni o contenuti su uno schermo da 12 pollici. E.D.Charger vanta una serie di accorgimenti tecnici, tra i quali un supporto retrattile per il cavo che aiuta l'utilizzatore nella movimentazione del cavo stesso, rendendo questa operazione pratica e veloce. Inoltre, questo sistema ha il vantaggio di trattenere i cavi in fase di non utilizzo in maniera ordinata e preservandoli da possibili contatti con veicoli in manovra”, ha spiegato l'azienda in un recente comunicato stampa.

dkceurope.com

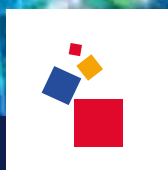
La transizione verso la mobilità elettrica sta trasformando non solo il modo di spostarsi, ma anche le infrastrutture che rendono possibile questo cambiamento. In questo contesto, DKC ha presentato le più recenti evoluzioni della propria Linea Energy, una gamma di soluzioni 100% Made in Italy dedicate alla ricarica dei veicoli elettrici e alla gestione intelligente dell'energia. Tra le principali novità spicca E.D. Charger, il primo prototipo funzionale dell'azienda per la ricarica rapida in corrente continua (DC), pensato per installazioni pubbliche e per operatori del settore energetico.

E.D. Charger

Nel settore della ricarica elettrica la proposta DKC parte da E.Charger e da E.Charger Double, sistemi di ricarica in corrente alternata. E.Charger, disponibile sia in versione monofase che trifase, è un dispositivo ideale per l'ambito domestico e residenziale (garage privati, abitazioni), mentre E.Charger Double, disponibile esclusivamente in versione trifase, è destinato a contesti più strutturati come aziende, complessi residenziali e strutture ricettive. Entrambi rappresentano ormai uno standard consolidato e costituiscono la base dell'offerta DKC nel settore della ricarica elettrica. Accanto ai prodotti già noti, l'azienda ha anche introdotto una novità strategica: il proprio primo prototipo funzionale di sistema di ricarica in corrente continua (DC). Dopo



messe frankfurt



sps
ITALIA

26 – 28.5.2026
PARMA

Innovativi per vocazione

La fiera dell'automazione e del digitale
per l'industria intelligente e sostenibile

spsitalia.it

Ascolta "Innovativi per Vocazione", il podcast
di SPS Italia disponibile sulle principali piattaforme.



Sig.Ma Costruzioni accelera sul biometano: piano industriale 2026 e modello “chiavi in mano” per sbloccare il potenziale italiano

Impianti affidabili, tempi certi e gestione integrata del cantiere: il Team Biogas di Sig.ma Costruzioni propone al settore dell'energia circolare un modello costruttivo “chiavi in mano” per trasformare velocemente i progetti in strutture operative.

Dopo aver celebrato, nel 2025, il 25° anno di attività, Sig.Ma Costruzioni annuncia un piano industriale 2026 nel mercato del biogas e del biometano. Sig.ma ha già avviato la costruzione di impianti per Bioenerys, definita “il biometano di Snam, e Anaergia. “In un momento in cui in Italia esistono poco più di cento impianti di biometano, allacciati alla rete del gas nazionale, per una capacità produttiva complessiva di circa 600 milioni di metri cubi/anno[1] quando gli obiettivi fissati dal Piano nazionale Integrato Energia e Clima (PNIEC) parlano di 5,7 miliardi di metri cubi/anno entro il 2030, è evidente che la disponibilità di costruttori strutturati diventa un fattore chiave per sbloccare il potenziale nazionale” - dichiara Stefano Signo-

relli, co-owner di Sig.Ma Costruzioni. Marco Uboldi, co-owner, sottolinea: “Il mercato dell'energia circolare è in forte crescita e c'è un potenziale enorme ancora da sviluppare. Oggi l'Italia produce poco rispetto alle proprie possibilità: servono imprese solide, capaci di trasformare velocemente un progetto su carta in un impianto realmente operativo e affidabile. Questo è il nostro vantaggio distintivo.”

Un mercato che chiede realizzazioni, non solo buone idee

Il biometano è al centro delle strategie europee per la sicurezza energetica e la decarbonizzazione. L'Unione Europea punta a raggiungere 35 miliardi di m³ di biometano annui entro il 2030, con investimenti stimati in circa 37 miliardi di euro: uno degli



assi portanti del piano REPowerEU. In Italia, studi e stime di settore indicano un potenziale di crescita fino a 6,5 miliardi di m³ al 2030, a fronte di livelli attuali ancora lontani dal target. [2] A spingere il comparto ci sono anche gli incentivi pubblici: il PNRR ha avviato aste e misure dedicate alla riconversione e alla realizzazione di nuovi impianti, con bandi attivi e ulteriori meccanismi di sostegno in definizione per il post-2026. In questo scenario, la fase più critica non è la progettazione in sé, ma la capacità di esecuzione: autorizzazioni, tempi di cantiere, qualità costruttiva e messa in esercizio rapida. È qui che Sig.Ma Costruzioni intende posizionarsi come partner industriale in grado di ridurre il gap tra progetto e operatività. “Il nostro obiettivo è portare al settore la qualità della nostra esperienza tecnica, confermandoci costruttori di infrastrutture per la transizione energetica” – prosegue la Direzione dell’azienda – “Per i territori significa trasformare gli scarti in nuova redditività e autonomia energetica; per il sistema-Paese significa aumentare la produzione rinnovabile nazionale e accelerare l’economia circolare, contribuendo al raggiungimento degli obiettivi PNIEC al 2030 e alla riduzione delle emissioni legate al gas fossile.”

Sig.Ma Costruzioni applica quindi al biogas lo stesso approccio adottato nei grandi cantieri industriali: affidabilità dell’impianto fin dalla fase costruttiva, con standard esecutivi orientati alla continuità di esercizio; tempi certi di realizzazione, grazie a processi di cantiere consolidati e supply chain strutturata; gestione inte-

grata “chiavi in mano”, coordinando opere civili, impiantistiche e sicurezza di sito; scala industriale, per progetti agricoli, agro-industriali e di trattamento dei rifiuti solidi urbani (FORSU) con performance stabili nel ciclo di vita.

Con questo metodo Sig.Ma ha già realizzato un impianto FORSU a Broni (PV) e prosegue la realizzazione di due impianti per la produzione di biometano gassoso della capacità di 500 Sm³/h equivalenti nei comuni di Mazzarrone e di Caltagirone (CT), dal valore complessivo dell’investimento di rispettivamente € 21.700.000 e € 21.900.000. In questi impianti Sig.Ma ha adottato delle tecniche costruttive innovative come le vasche di fermentazione e stoccaggio prodotte da GLSTANKS in acciaio vetrificato, la bozza di progetto realizzata in 3d con sistema BIM e l’utilizzo di strumenti gps e droni per i rilievi topografici. Inoltre è già stata avviata la costruzione di impianti a Moglia, Castel Goffredo e Asola nel mantovano, a Soresina in provincia di Cremona e a Govone in provincia di Cuneo.

“Non vogliamo solo costruire impianti: vogliamo costruire valore in un settore strategico per l’Italia e per l’Europa” – concludono i titolari di Sig.Ma Costruzioni – “Portiamo nel biogas la solidità di un’impresa di costruzioni strutturata in 25 anni di attività, per fare in modo che la transizione energetica non resti una promessa, ma diventi infrastruttura concreta.”

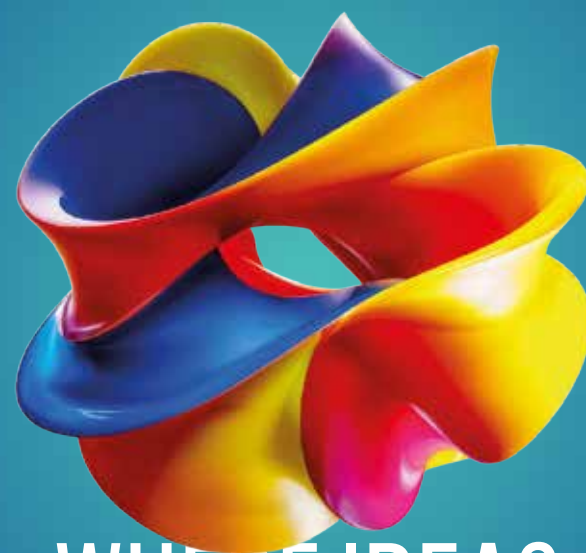
sigmaedil.it



INTERNATIONAL EXHIBITION FOR
PLASTICS AND RUBBER INDUSTRIES

9 - 12 JUNE 2026
FIERAMILANO RHO - MILAN - ITALY

plastonline.org



WHERE IDEAS
TAKE SHAPE

Lerochem amplia il portafoglio prodotti

L'azienda rafforza la presenza nel mercato europeo dei prodotti chimici.

Lerochem, noto fornitore di prodotti chimici specializzati, ha recentemente annunciato l'ampliamento del proprio portafoglio prodotti e la prosecuzione della sua espansione nel mercato europeo. L'azienda è stata recentemente premiata come A-Class Leader nel proprio settore e ha inoltre ricevuto il prestigioso European Business Masters Award, un riconoscimento per la qualità, la capacità di innovazione e il costante orientamento al cliente.

“Con un chiaro focus sul mercato dell'UE, Lerochem si posiziona grazie a una combinazione distintiva di ampia gamma di prodotti e flessibilità negli ordini”, ha spiegato l'azienda. “I clienti hanno la possibilità di acquistare sostanze secondo la classificazione così come sostanze secondo l'utilizzo, sia in grandi volumi sia in quantità più ridotte per prove, test o produzioni pilota. Questo approccio è particolarmente interessante per le aziende che desiderano valutare nuove formulazioni senza rinunciare a una qualità costante e alla sicurezza delle forniture”.

Per supportare in modo mirato i reparti di sviluppo e i produttori di medie dimensioni, Lerochem punta su una rapida elaborazione delle offerte, tempi di consegna trasparenti e

quantità campione e da laboratorio, mentre l'assortimento comprende additivi ad alte prestazioni, intermedi e materie prime specializzate destinati a diversi ambiti applicativi: per la produzione di cosmetici, il trattamento delle acque, applicazioni per materie plastiche e rivestimenti, nonché la lavorazione dei metalli.

“Anche il sale rientra tra i gruppi di prodotti regolarmente richiesti, e la sede aziendale a Klaipėda consente, grazie alla vicinanza diretta al porto e a una rete logistica che copre l'intera UE, una fornitura efficiente ed economicamente vantaggiosa ai clienti internazionali”. Tutti i prodotti – spiegano – sono conformi alle normative vigenti REACH e CLP. Su richiesta, i clienti ricevono documentazione specifica per lotto, schede di sicurezza e consulenza tecnica.

“Questi riconoscimenti confermano la nostra ambizione a lungo termine di fornire alle aziende europee soluzioni chimiche affidabili e innovative”, dichiara la direzione di Lerochem. “Il nostro obiettivo è supportare in modo flessibile sia i processi di sviluppo sia le produzioni in serie, indipendentemente dal volume dell'ordine”.

lerochem.eu





GUARNIZIONI PER ALTE TEMPERATURE

5100L Lastre in PTFE

Polimero appartenente alla classe dei perfluorocarburi (PFC), derivante da omopolimerizzazione del tetrafluoroetilene. Le stesse lastre possono essere realizzate con aggiunta di altri componenti stabilizzanti e fluidificanti per migliorarne le possibilità applicative. In alternativa sono disponibili con aggiunta di cariche a base di vetro, silice, carbonio, bronzo o solfato di bario per incrementare la resistenza meccanica, pneumatica e chimica. Le caratteristiche principali del PTFE sono l'ottima resistenza termica, chimica e un basso coefficiente d'attrito.



5100G Guarnizioni in PTFE

Guarnizioni tranciate ottenute da lastre in PTFE con le stesse proprietà e caratteristiche.



5100S Compensatori e soffiati in PTFE

I compensatori-soffiati sono torniti in PTFE, le principali applicazioni si trovano nel settore del trasporto fluidi corrosivi, generalmente sono utilizzati come elemento di connessione su impianti dove c'è la necessità di compensare dilatazioni, vibrazioni o dissestamenti delle tubazioni. Vengono utilizzati anche per proteggere pistoni e alberi rotanti in caso di presenza di vapori corrosivi.



5500 Texlon® piattine soffici autoadesive

Guarnizione automodellante a nastro in 100% PTFE non sinterizzato espanso soffice e flessibile. La piattina Texlon® resiste a prodotti chimici ad eccezione di sostanze alcaline ed è abitualmente fornita con una pellicola biadesiva che ne facilita l'applicazione. Conforme alle norme FDA e WRC, certificata dall'azienda produttrice nel rispetto del Reg. CE 1935/2004 (MOCA), CE 1895/2005, CE 2023/06 e CE 10/2011.



TEXPACK®

Texpack® srl - unipersonale - Via Galileo Galilei, 24 - 25030 Adro (BS) Italia Tel. +39 030 7480168 - Fax +39 030 7480201 - info@texpack.it - www.texpack.it



Henkel: fatturato a 20,5 miliardi

Il fatturato annuo ha superato i 20,5 miliardi di euro, con un margine EBIT depurato pari al 14,8%, in aumento di 50 punti base. L'utile depurato per azione privilegiata è cresciuto del 4,7% a tassi costanti di cambio.

Nel 2025 Henkel ha chiuso l'esercizio con risultati solidi nonostante un contesto economico e geopolitico particolarmente complesso. Il gruppo tedesco, guidato dal CEO Carsten Knobe, ha registrato un fatturato di 20,5 miliardi di euro e un margine EBIT depurato del 14,8%, in crescita di 50 punti base rispetto all'anno precedente. La performance, comunicata nell'ambito dei risultati dell'anno fiscale 2025, è stata sostenuta dalla crescita organica dei ricavi, dal miglioramento della redditività e dalle iniziative di efficienza avviate dal gruppo nei principali mercati in cui opera.

I risultati arrivano in uno scenario internazionale segnato da tensioni geopolitiche, instabilità delle rotte commerciali e incertezza nei mercati globali, fattori che hanno pesato sulla fiducia dei consumatori e sulla domanda industriale. Nonostante questo quadro, Henkel ha mantenuto una traiettoria di crescita organica e ha proseguito l'attuazione della propria strategia di trasformazione, puntando su innovazione, razionalizzazione dei costi e rafforzamento del portafoglio prodotti nelle due principali divisioni, Adhesive



Carsten Knobe, CEO Henkel

Technologies e Consumer Brands.

“I mercati in cui operiamo sono stati e continuano a essere interessati da forti tensioni dovute a conflitti, questioni geopolitiche, insicurezza delle rotte commerciali e dazi.

2025 ANNUAL REPORT



Questa incertezza ha indebolito la fiducia dei consumatori e la domanda industriale. Con la guerra in Medio Oriente scoppiata alla fine di febbraio, l'instabilità è aumentata ancora di più", ha affermato Carsten Knobel, CEO di Henkel. "Nonostante il difficile scenario economico, nel 2025 Henkel ha avuto una buona performance. Abbiamo raggiunto o superato i nostri obiettivi, continuando a operare la trasformazione che avevamo delineato. Il fatturato organico è cresciuto, così come i profitti. Vogliamo che gli azionisti partecipino a questi risultati, per cui abbiamo proposto un aumento dell'1,5% dei dividendi".

A livello di gruppo, il fatturato Henkel ha raggiunto i 20.495 milioni di euro nell'anno fiscale 2025, in calo nominale del 5,1% rispetto all'anno precedente. Le oscillazioni valutarie hanno pesato negativamente per il 4,2%. Depurato dall'effetto dei cambi, il fatturato è diminuito dello 0,8%. Acquisizioni e disinvestimenti hanno inciso in negativo sul fatturato per l'1,7%, soprattutto per la cessione del business Retailer Brands di Consumer Brands in Nord America. La crescita organica del fatturato, ovvero depurata dall'effetto dei cambi e delle operazioni straordinarie, è stata dello 0,9%, trainata dall'aumento dei prezzi a fronte dell'andamento sostanzialmente stabile dei volumi. La business unit Adhesive Technologies ha registrato un fatturato organico in aumento dell'1,5%, con uno sviluppo molto soddisfacente nel segmento Mobility & Electronics. Il fatturato organico della divisione Consumer Brands è cresciuto dello 0,3%, trainato soprattutto dal segmento Hair.

In conseguenza delle uscite legate ai dividendi e al programma di riacquisto delle azioni, la posizione finanziaria netta è migliorata a 109 milioni di euro (-93 milioni di euro al 31 dicembre 2024).

Risultati 2025 delle business unit

Nel 2025, Adhesive Technologies ha registrato un fatturato di 10.667 milioni di euro, in calo del 2,8% in termini nominali rispetto all'anno precedente. Gli effetti dei tassi di cambio hanno penalizzato il risultato per il 4,1%, mentre acquisizioni e disinvestimenti hanno avuto un impatto negativo pari allo 0,1%. In termini organici, il fatturato è cresciuto dell'1,5%. L'andamento dei volumi è stato migliore nella seconda metà dell'anno per la ripresa della domanda in alcuni mercati chiave. Anche i prezzi hanno visto uno sviluppo positivo rispetto al 2024. Il margine operativo depurato è stato di 1.779 milioni di euro, leggermente inferiore all'anno precedente. Il margine lordo è rimasto invariato e il tasso depurato di ritorno sulle vendite è aumentato al 16,7%. Il fatturato di Consumer Brands ha raggiunto i 9.677 milioni di euro, inferiore del 7,5% rispetto all'anno precedente in termini nominali. Le oscillazioni valutarie hanno pesato negativamente per il 4,4%, acquisizioni e disinvestimenti per il 3,4%, in particolare a causa della cessione del business Retailer Brands in Nord America nell'aprile 2025. Il fatturato organico è cresciuto dello 0,3%, sostenuto dalla dinamica favorevole dei prezzi, mentre i volumi sono diminuiti. Il margine operativo depurato è stato allo stesso livello del 2024, il margine lordo è invece migliorato in misura significativa. Il tasso depurato di ritorno sulle vendite è aumentato al 14,5%.

Henkel festeggia 150 anni di storia

"Il 2025 è stato un anno di successo, in cui ancora una volta abbiamo affrontato sfide complesse e compiuto importanti progressi. Abbiamo in larga parte raggiunto gli obiettivi economici, proseguendo nell'implementazione della nostra agenda di crescita. Siamo sulla strada giusta, la trasformazione dell'azienda sta dando risultati tangibili", ha aggiunto Carsten Knobel.

"Abbiamo cominciato con entusiasmo il 2026, anno in cui festeggiamo il 150mo anniversario. Siamo ovviamente orgogliosi della nostra storia, non per questo intendiamo fermarci. Siamo pronti per il futuro e le celebrazioni ci spingono a guardare avanti. Lo spirito pionieristico che da sempre distingue Henkel continua a guidare lo sviluppo di prodotti e soluzioni innovative per le generazioni a venire. È la promessa contenuta nel nostro purpose: *Pioneers at heart for the good of generations*", conclude Knobel.

Previsioni per l'anno fiscale 2026

Per l'anno fiscale 2026 Henkel stima una crescita del fatturato organico compresa tra 1,0 e 3,0%. Per la divisione Adhesive Technologies la crescita è attesa tra 1,0 e 3,0%, per Consumer Brands tra 0,5 e 2,5%. Il tasso depurato di ritorno sulle vendite (margine EBIT depurato) è previsto tra 14,5 e 16,0%, con Adhesive Technologies tra 16,5 e 18,0%, e Consumer Brands tra 14,0 e 15,5%. Per quanto riguarda l'utile depurato per azione privilegiata (EPS), l'incremento è stimato nella fascia tra bassa e alta delle percentuali a una cifra, a tassi costanti di cambio.

Acquisizioni strategiche

"L'espansione del portafoglio di offerta tramite acquisizioni è parte integrante della strategia di crescita di Henkel", ha spiegato l'azienda nel comunicato stampa rilasciato.

Nel 2025 è stato firmato un accordo per acquisire ATP Adhesive Systems AG, azienda svizzera specializzata negli adesivi a base acqua per una varietà di settori industriali tra cui l'automotive, l'elettronica, il medicale, l'edilizia e le produzioni grafiche. ATP ha una radicata presenza in Nord America ed Europa e, nell'anno fiscale 2025, ha registrato un fatturato di circa 270 milioni di euro.

Nel febbraio 2026 è stato annunciato l'avvio dell'acquisizione del gruppo olandese Stahl, player globale nel settore dei rivestimenti speciali ad alte prestazioni per materiali flessibili destinati ai mercati automotive, fashion & lifestyle e packaging. Il fatturato di Stahl nel 2025 ha raggiunto i 725 milioni di euro, con una presenza equilibrata nelle varie regioni geografiche.

All'inizio di marzo, Henkel ha firmato l'accordo per acquisire "Not Your Mother's", uno dei principali marchi di cura capelli e styling in Nord America. Questa operazione rafforza la posizione di Henkel nella cura capelli, mercato chiave per la divisione Consumer Brands. "Not Your Mother's" è un marchio in forte crescita, con un'ampia gamma di referenze tra shampoo, balsami, trattamenti e prodotti per lo styling. Nel 2025 ha registrato un fatturato di circa 190 milioni di euro, con una crescita a doppia cifra e un'elevata profittabilità.

henkel.it

Camere bianche più sicure con la nuova telecamera Omron

I moduli B5T-007003 combinano modelli AI pre-addestrati con un collaudato hardware per telecamere, rilevando in modo affidabile i lavoratori che indossano tute da camera bianca.



34

Omron Electronic Components Europe ha introdotto un modulo avanzato di telecamera di sicurezza, pre-addestrato a rilevare gli operatori di fabbrica che indossano vestiario protettivo per camere bianche, offrendo così una soluzione pratica e pronta all'uso rivolta a costruttori di macchine e integratori di sistemi.

Il nuovo modulo HVC-P2, B5T-007003, migliora gli interblocchi di sicurezza dei sistemi di automazione utilizzati nell'industria dei semiconduttori, farmaceutica e alimentare, o di altre apparecchiature gestite da operatori che indossano tute da camera bianca, vestiario che distorce la geometria



del corpo. I progettisti che utilizzano questo modulo possono superare i limiti dei modelli convenzionali di stima della posa e di altre modalità di rilevamento, come quelli termici o ultrasonici, garantendo un risultato affidabile.

“La tecnologia di rilevamento avanzata integrata nei nostri nuovi moduli telecamera offre una soluzione ideale per la prossima generazione di fabbriche intelligenti, concentrando la sicurezza a livello edge per garantire una reattività costante in tempo reale e una riservatezza intrinseca dei dati”, ha commentato Gabriele Fulco, Product Marketing Manager, Omron Electronic Components Europe B.V.

Il modulo B5T-007003 combina la compatta e robusta fotocamera e l'hardware di elaborazione Omron con un nuovo firmware contenente algoritmi innovativi sviluppati appositamente per riconoscere le caratteristiche del corpo umano quando si indossano DPI specialistici. Questi algoritmi, addestrati per riconoscere diverse posture che includono quella eretta, seduta, accovacciata e sdraiata, sono in grado di rilevare i lavoratori impegnati in attività quali l'allestimento, la ricarica, la manutenzione e la riparazione delle attrezzature. Il modulo genera un segnale di rilevamento che consente al controller centrale della macchina di dare automaticamente priorità alle modalità operative sicure per proteggere i lavoratori nelle immediate vicinanze. L'immagine grezza della telecamera, anch'essa disponibile opzionalmente, consente la supervisione e il controllo umano.

components.omron.com

PLAY YOUR CARDS

tecnoEdizioni **n.2**
YEAR 29
MARCH / APRIL 2025
8,50 EURO

Plast
international
The Monthly Magazine for the Plastics Industry

www.tecnoplastonline.net

NON-STOP SERVICE
comprehensive, modular, efficient

Laboratory service
Process control
Safety check
Spares & repairs
Remote support
Retrofit
System check
Local support
Lime & Product upgrades
Service solutions
Rebuild & manufacturing
OEE

Recycle
Fashion fades, plastic remains. Give new life to plastic waste.
Choose the caldara 2nd Life* regenerated compound.
Sustainability is always in fashion.

Caldara Plast
www.caldaraplast.com

CORTI corp
next generation of plastic
www.cortico.com

tecnoEdizioni **n.1**
ANNO 12
2024

La prima rivista dell'industria chimica sostenibile
chimica ambiente
Industria ed Energia

INTERVISTE
Balluff, Beccaria, Coim, GF Piping Systems, Omron, Simplifly, TotalEnergies

CASE HISTORY
Pompe criogeniche per bioGNL

IVS 2024
Focus sul mercato italiano delle valvole industriali Oil&Gas

sesotec

MACCHINE DEL MESE
MIX
Mescolatori orizzontali con rotore estraibile in conformità con 1935/2004/ce per il contatto con alimenti

PROTEZIONE DEL CONSUMATORE
La sicurezza alimentare è la nostra passione.

VIBROTECH
La soluzione Vibrotech per la vagliatura nell'industria alimentare

IST
Lancia Infinity Plus, la nuova selezionatrice ottica intelligente Made in Italy

[tecno] [food]

FOOD SAFETY IS OUR PASSION.
ANYTIME AND ANYWHERE.

Contattaci per ulteriori informazioni:
Sesotec GmbH Filiale per l'Italia
Viale Brianza 25
20054 Varello (MI)
Tel. +39 0362 1330692
info.italia@sesotec.com
www.sesotec.com

SHAPE YOUR STORY

SHAPE YOUR SUCCESS

tecnoLAB.
INNOVAZIONE NEL MONDO DEL LABORATORIO

ANALITICA 2024
L'industria internazionale dei laboratori si riunisce a Monaco

INTERVISTE
GF Piping Systems. Così costruiamo la nostra crescita
Dasit Group risponde a tutte le esigenze in laboratorio
Anton Paar Italia, spirito di innovazione e attenzione ai clienti
Camozzi Automation, focus sul settore Life Science

LABORATORIO DEL MESE
Syensqo: inaugurati a Bollate gli innovativi Application Development Labs

Zoppas Industries
Heating Element Technologies

Heating Technology for laboratory applications

www.zoppasindustries.com

tecnoEdizioni **n.3**
ANNO XI

ANNO XI
N. 1 MARZO / APRILE 2024

tecnoEdizioni *Group*

Specialized magazines for your industries

Via Solari 1, 20144 Milano
www.tecnoedizioni.com

BEA Technologies: filtrazione per migliorare la produttività nelle industrie con processi chimici

Soluzioni avanzate di filtrazione per aumentare efficienza, affidabilità e sicurezza nei processi industriali e nel riciclo delle plastiche.



36

Nei processi di produzione nel settore chimico vi è una continua ricerca di miglioramenti di carattere operativo che diano alle società un avanzamento in termini di produttività, affidabilità e sicurezza.

BEA Technologies propone un'ampia linea innovativa di prodotti di filtrazione e purificazione, con elementi filtranti costituiti da nanofibre di polipropilene ed elementi filtranti con membrane in perfluoroelastomeri all'avanguardia per la filtrazione di soluzioni acide o aggressive, o di solventi utilizzati nella produzione dei vari prodotti chimici.

NOVATRAK è il filtro costituito con nanofibre di polipropilene, concepito in modo specifico per la purificazione ad alte prestazioni, fino al grado di filtrazione di 0,5 e 0,2 micron, per soddisfare le richieste ed esigenze di specifici processi chimici.

PROVENT rappresenta l'elemento filtrante con membrana in PTFE, materiale con la maggiore compatibilità per i processi industriali in tutto il mondo e in grado di garantire una resistenza chimica eccezionale. L'impiego di PROVENT assicura la massima compatibilità, a prescindere da quanto sia reattivo o corrosivo il solvente o la soluzione di processo, o da quanto sia aggressivo il

regime di pulizia. In condizioni di esercizio sul campo, gli elementi filtranti PROVENT dimostrano stabilità termica fino a 80°C; sono disponibili anche varianti criogeniche. Queste prestazioni in temperatura consentono la filtrazione di soluzioni sulle linee di processo senza problemi anche in presenza di tempi prolungati. PROVENT e NOVATRAK sono conformi a tutti gli standard normativi del settore chimico-farmaceutico. Il rischio di rilascio e contaminazione è verificato e minimo, essendo testati in laboratori certificati; le aziende chimico-farmaceutiche possono quindi soddisfare tutti i requisiti di conformità richiesti e gli standard di qualità.

Gli elementi filtranti NOVATRAK e PROVENT sono disponibili a magazzino o possono essere prodotti secondo le specifiche del cliente. Questa disponibilità e flessibilità produttiva rendono ancora più interessante la scelta di NOVATRAK come prefiltro e di PROVENT come filtro finale per la filtrazione nei processi chimici e farmaceutici.

BEA Technologies e le soluzioni di filtrazione per il riciclo delle plastiche

Dopo essere stata utilizzata e aver svolto la sua funzione, la plasti-

ca e i polimeri in genere non dovrebbero diventare rifiuti destinati all'incenerimento o alla dispersione nei mari o nelle discariche, ma dovrebbero essere recuperati per essere ritrasformati in nuova materia prima.

Gli studi sui processi di smaltimento e sulle tecnologie di riciclaggio hanno fatto progressi negli ultimi anni. Oltre al riciclo meccanico, sia omogeneo sia eterogeneo, è il riciclo chimico che può rappresentare la soluzione più promettente per ottenere materia prima polimerica di buona qualità.

Il trattamento chimico-fisico dei polimeri per il loro recupero

Il polimero da recuperare viene sottoposto a una serie di trattamenti chimico-fisici con l'obiettivo di depolimerizzarlo e riportarlo, per quanto possibile, ai monomeri d'origine. Per la loro natura chimica, alcuni polimeri consentono risultati migliori: è il caso del PET (polietilentereftalato), delle poliammidi (PA) e dei poliuretani, che possono essere depolimerizzati con rese interessanti di materiale quasi vergine, consentendo anche la separazione di componenti estranei al polimero, come coloranti, metalli e altre impurità.

Lo scopo degli studi sul riciclo chimico è quello di trasformare prodotti di minor valore in materia prima di alto valore produttivo, recuperabile per un elevato numero di cicli mantenendo un livello qualitativo soddisfacente.

BEA Technologies S.p.A è impegnata nello studio di soluzioni di filtrazione da applicare ai nuovi processi in fase di sviluppo per il recupero e il riciclaggio dei diversi tipi di plastica. Questi studi hanno avuto un'accelerazione recente a causa della necessità di ridurre la dispersione della plastica nell'ambiente e nei mari, e di consentire almeno un parziale recupero delle grandi quantità di materiale che spesso finiscono negli inceneritori o nelle discariche, oggi sempre meno disponibili.

A questo scenario si è aggiunto il concetto di economia circolare, che punta a un maggiore recupero e riciclo delle materie prime

provenienti da prodotti non più funzionali.

La circolarità può offrire risultati particolarmente interessanti, soprattutto se applicata — attraverso un corretto utilizzo delle tecniche di raccolta differenziata e selezione — al recupero e riciclo di specifiche classi di polimeri, come il PET utilizzato per le bottiglie, le fibre sintetiche per l'abbigliamento, il polistirene per gli imballaggi alimentari o il polietilene per il packaging.

Recentemente, alcuni ricercatori di università inglesi hanno sviluppato una nuova tecnica di riciclo chimico della plastica in grado di riportarla quasi allo stato iniziale ("virgin state"). Questo metodo è attualmente in fase di sperimentazione, con l'obiettivo di migliorare la qualità della plastica riciclata e renderla nuovamente adatta allo stampaggio o alla formatura di nuovi prodotti e imballaggi chimicamente inerti e puliti.

BEA Technologies è coinvolta in queste fasi di processo, in particolare quando è necessario separare la plastica frammentata e non reagita dalle soluzioni o dai solventi utilizzati nei processi di riciclo o recupero. La presenza di materiali estranei può infatti compromettere la riutilizzabilità delle soluzioni di processo.

Poiché la quantità di residui o aggregati di particelle può essere consistente, è necessario adottare sistemi di filtrazione in grado di pulirsi e rigenerarsi facilmente dopo aver separato e accumulato le impurità.

Il sistema di filtrazione proposto è completamente chiuso, per evitare il rilascio di vapori e odori nell'ambiente di lavoro, ed è basato su uno o più filtri a sacco collegati in parallelo. Questa configurazione consente di garantire un'elevata capacità di accumulo e di avviare il ciclo di scarico e pulizia di un filtro mantenendo gli altri in funzione, senza interrompere il processo, in base alla quantità di soluzione da filtrare.

I residui di plastica separati, che rappresentano solo una frazione minore del materiale trattato, vengono trattenuti all'interno dei sacchi filtranti e successivamente convogliati verso sistemi di compattazione.

bea-italy.com



L'eccellenza GF per una distribuzione chimica più sicura e performante

Per Stockmeier France la partnership con GF Industry and Infrastructure Flow Solutions è un valore aggiunto, perché la garanzia di una qualità superiore le consente di focalizzarsi sulle proprie attività principali, contando su soluzioni tecniche solide, funzionali e progettate per durare nel tempo.



Garantire una distribuzione chimica sicura, affidabile e conforme agli standard più severi è una sfida complessa che richiede competenze tecniche, attenzione costante e l'impiego di tecnologie avanzate. Stockmeier France, uno dei principali attori nella fornitura di prodotti chimici per applicazioni industriali, opera in un contesto



regolamentato e ad alta criticità, classificato Seveso. Per questo motivo, ogni singolo elemento dell'infrastruttura, dai sistemi di misura alle valvole, deve offrire non solo prestazioni elevate ma anche stabilità nel lungo periodo, resistenza ai fluidi aggressivi e totale affidabilità operativa. Da molti anni l'azienda si affida alle soluzioni di GF Industry and Infrastructure Flow Solutions, trovando in questo partner un punto di riferimento per qualità, supporto e innovazione tecnologica. L'obiettivo è sempre stato chiaro: garantire processi continui e sicuri, riducendo al minimo i rischi e ottimizzando al tempo stesso le attività di manutenzione. Il recente progetto sviluppato con GF Industry and Infrastructure Flow Solutions si inserisce proprio in questa strategia, con un focus specifico sull'aumento della precisione nella misurazione delle portate e sul miglioramento della performance delle valvole nelle condizioni operative più difficili.

Tecnologie avanzate per una gestione più sicura dei flussi chimici

Una parte significativa dell'intervento ha riguardato l'integrazione della Ball Valve 546 Pro Big Dimensions, una valvola a sfera progettata per assicurare massima resistenza alla corrosione e una gestione affidabile dei fluidi industriali. Disponibile in diverse dimensioni, la versione scelta da Stockmeier France – DN80 – si distingue per la robustezza dei materiali e per un design concepito per ridurre l'usura e facilitare le operazioni di manutenzione. Il corpo valvola, realizzato con materiali polimerici ad alte prestazioni, garantisce un'eccellente durata anche in presenza di sostanze chimiche particolarmente reattive, mentre la leva bloccabile aumenta ulteriormente la sicurezza in fase operativa, impedendo manovre accidentali.

La valvola è stata installata in combinazione con il Pneumatic Actuator PPA, un attuatore pneumatico in polipropilene rinforzato con fibra di vetro, ideale per ambienti aggressivi. La scelta di questo attuatore è stata fondamentale per assicurare un funzionamento costante e affidabile nel tempo, riducendo la necessità di interventi e garantendo una risposta immediata alle esigenze del processo. L'integrazione con un sensore LED di feedback della posizione permette inoltre agli operatori di verificare a colpo d'occhio lo stato della valvola, aumentando la sicurezza e semplificando le attività di monitoraggio.

Parallelamente, Stockmeier France ha scelto di implementa-



re il misuratore di portata 2581 FlowtraMag, uno strumento sviluppato specificamente per la misurazione precisa di flussi in applicazioni chimiche. Prodotto in PVC e dotato di un doppio raccordo a manicotto, questo misuratore facilita l'installazione e limita le perdite di carico, mantenendo al contempo un'elevata accuratezza di rilevazione. In un settore in cui anche minime deviazioni possono incidere sulla sicurezza o sulla qualità del processo, disporre di una tecnologia di misura precisa e stabile è un fattore determinante.

Tangibili I risultati sul fronte dell'efficienza operativa e del controllo dei processi

L'integrazione di queste soluzioni ha generato miglioramenti tangibili nei processi interni dell'azienda. Innanzitutto, l'aumento dell'affidabilità dei componenti installati ha permesso di ridurre significativamente il rischio di fermi impianto e di intervenire in modo più mirato sulle attività di manutenzione. In secondo luogo, la maggiore precisione nella misurazione dei flussi ha reso possibile un controllo ottimale dei processi di distribuzione, contribuendo a una gestione più efficiente dei prodotti chimici e a una migliore conformità alle normative vigenti.

Un ulteriore beneficio emerso dalla collaborazione con GF Industry and Infrastructure Flow Solutions è la disponibilità

di competenze specializzate nel campo dell'automazione di processo. La consulenza tecnica fornita dagli esperti GF ha supportato STOCKMEIER France nella scelta delle configurazioni più adatte e nell'ottimizzazione del sistema, garantendo soluzioni perfettamente integrate nelle infrastrutture esistenti. Questo approccio collaborativo ha rafforzato il rapporto di fiducia tra le due realtà, confermando GF Industry and Infrastructure Flow Solutions come partner strategico per l'evoluzione dei processi aziendali.

Come sottolineato da Hugo Le Marre, New Works Coordinator di Stockmeier France, operare con standard di sicurezza così elevati richiede l'utilizzo di prodotti altamente affidabili, in grado di proteggere gli impianti e gli operatori in ogni circostanza. È proprio questa esigenza a rendere la partnership con GF Industry and Infrastructure Flow Solutions un valore aggiunto: la garanzia di una qualità superiore consente all'azienda di focalizzarsi sulle proprie attività principali, contando su soluzioni tecniche solide, funzionali e progettate per durare nel tempo.

In un settore in continua evoluzione, dove le normative diventano sempre più stringenti e dove la sostenibilità ricopre un ruolo centrale, dotarsi di componenti avanzati e di sistemi intelligenti per la gestione dei processi non è più una scelta, ma una necessità. La capacità di GF Industry and Infrastructure Flow Solutions di sviluppare tecnologie orientate alla sicurezza, alla precisione e alla facilità di utilizzo rappresenta per Stockmeier France un elemento cruciale per affrontare le sfide attuali e future.

La collaborazione tra le due aziende continua quindi a evolversi, alimentata dalla volontà comune di migliorare i processi, ridurre i rischi e valorizzare l'affidabilità delle infrastrutture. L'esperienza maturata in questo progetto dimostra quanto l'adozione di soluzioni di automazione di processo avanzate possa fare la differenza nell'ottimizzazione delle attività quotidiane e nella tutela della sicurezza industriale. Un risultato ottenuto grazie alla combinazione di tecnologia, competenza e un approccio orientato alla partnership, che pone solide basi per le future evoluzioni del sistema di distribuzione chimica di Stockmeier France.

georgfischer.com



Soluzioni innovative per la gestione sostenibile dell'acqua nel trasporto pubblico: i risultati di **LIFE H2O BUS**

Il progetto europeo coordinato da Arriva Italia ha dimostrato l'efficacia di sistemi innovativi per la raccolta, filtrazione e riutilizzo delle acque nei depositi autobus, con una riduzione media superiore al 70%. Le soluzioni testate in collaborazione tra Italia, Ungheria e Croazia si confermano scalabili e replicabili, con benefici ambientali ed operativi concreti.

Dopo tre anni di attività dedicate allo sviluppo, alla sperimentazione e alla validazione di soluzioni innovative per la riduzione del consumo idrico nei depositi di autobus del trasporto pubblico, si è concluso con successo LIFE H2O Bus, il progetto europeo cofinanziato dal Programma LIFE della Commissione Europea e coordina-

to da Arriva Italia S.r.l., Avviato nel 2022, LIFE H2O Bus contribuisce agli obiettivi del Programma LIFE, lo strumento di finanziamento dell'Unione Europea per l'ambiente, l'azione per il clima e la transizione energetica. Attivo dal 1992, il programma opera attualmente nel periodo 2021-2027, con un budget complessivo di circa 5,4 miliardi di euro.

Innovative solutions for sustainable water management in public transport: the results of **LIFE H2O BUS**

The European project coordinated by Arriva Italia has demonstrated the effectiveness of innovative systems for water collection, filtration, and reuse in bus depots, achieving an average reduction of over 70% in potable water consumption. The solutions tested in collaboration between Italy, Hungary, and Croatia have proven to be scalable and replicable, delivering tangible environmental and operational benefits.

LIFE H2O Bus, the European project co-funded by the European Commission's LIFE Programme and coordinated by Arriva Italia S.r.l., has successfully concluded after more than three years of activities dedicated to the development, testing and validation of innovative solutions to reduce water consumption in public transport bus depots.

Launched in 2022, LIFE H2O Bus contributes to the objectives of the LIFE Programme, the European Union's funding instrument for the environment, climate action and energy transition. Active since 1992, the programme currently operates within the 2021-2027 period, with a total budget of approximately €5.4 billion.

A pioneering project at European level

LIFE H2O Bus is among the first European projects specifically focused on sustainable water resource management in public transport bus depots. The project aimed to significantly reduce the use of fresh (potable) water in operational activities — particularly vehicle washing processes — through innovative systems for the collection, filtration and reuse of wash water and rainwater.

The project also addressed the optimization of maintenance processes through advanced digital monitoring and data-driven operational management, supporting the transition from preventive to predictive maintenance approaches.

International testing and replicable solutions

Un progetto pionieristico a livello europeo

LIFE H2O Bus è tra i primi progetti europei specificamente focalizzati sulla gestione sostenibile delle risorse idriche nei depositi di autobus del trasporto pubblico. L'obiettivo del progetto è stato quello di ridurre in modo significativo l'utilizzo di acqua potabile nelle attività operative — in particolare nei processi di lavaggio dei veicoli — attraverso sistemi innovativi di raccolta, filtrazione e riutilizzo delle acque di lavaggio e piovane.

Il progetto ha inoltre affrontato l'ottimizzazione dei processi di manutenzione mediante sistemi avanzati di monitoraggio digitale e una gestione operativa basata sui dati, favorendo il passaggio da una manutenzione preventiva a una manutenzione predittiva.

Sperimentazione internazionale e soluzioni replicabili

Nel corso del progetto, soluzioni tecniche innovative sono state testate e confrontate su scala reale in tre depositi pilota di Arriva, selezionati per rappresentare differenti contesti climatici, operativi e territoriali in Europa:

- Grugliasco (Torino), Italia
- Budapest, Ungheria
- Požega, Croazia



Angelo Costa, Amministratore Delegato di Arriva Italia

La fase di sperimentazione ha consentito di ottenere riduzioni misurabili dei consumi idrici, migliorando al contempo l'efficienza dei processi di lavaggio della flotta e di manutenzione. I risultati hanno confermato l'elevato potenziale di replicabilità e scalabilità delle soluzioni sviluppate, aprendo

During the project, innovative technical solutions were tested and compared at full scale in three Arriva pilot depots, selected to represent different climatic, operational and territorial contexts across Europe:

- Grugliasco (Turin), Italy
- Budapest, Hungary
- Požega, Croatia

The testing phase enabled the achievement of measurable reductions in water consumption, while simultaneously improving fleet washing efficiency and maintenance processes. The results confirmed the strong potential for replicability and scalability of the developed solutions, paving the way for wider adoption across European public transport operators.

Project overview

General Info

5 partners
 3 countries involved
 Total cost: **2.4 mln €**
 Funding rate: **60 %**
 Total Funding: **1.4 mln €**
 Duration: **08/22 – 01/26**
 Coordinator: **Arriva Italia**



Objective

Build for the first time a European level, cost-efficient best practice on water management for bus operators



la strada a una loro più ampia diffusione tra gli operatori europei del trasporto pubblico.

Un partenariato europeo tra industria, ricerca e innovazione

LIFE H2O Bus è stato realizzato da un consorzio internazionale che ha visto come coordinatore di progetto Arriva Italia S.r.l. ed era composto da:

- Arriva Croatia
- Arriva Hungary
- Pluservice S.r.l.
- Università Sapienza di Roma

Pluservice ha sviluppato e personalizzato il sistema digitale Intelligent Garage Management, che consente il monitoraggio continuo dei consumi idrici e dei parametri operativi tramite una dashboard centralizzata dedicata. L'Università Sapienza di Roma ha, invece, curato le valutazioni ambientali, economiche e operative dei risultati del progetto, elaborando una matrice comparativa delle soluzioni testate ed evidenziandone costi, benefici e potenziali criticità.

Risultati e strumenti a supporto del settore

I principali risultati di LIFE H2O Bus includono:

- Riduzione media del consumo di acqua potabile: oltre il

70%

- Numero di depositi pilota: 3
- Paesi coinvolti: Italia, Ungheria, Croazia
- Durata del progetto: 42 mesi

Inoltre, il progetto ha portato a:

- Ottimizzazione dei processi di lavaggio dei veicoli e gestione dei depositi;
- Sviluppo di linee guida tecniche e strumenti operativi per supportare gli operatori del trasporto pubblico locale nell'individuazione delle soluzioni più efficienti in base alle proprie esigenze specifiche;
- Realizzazione di una dashboard digitale dedicata per il monitoraggio continuo, l'analisi dei dati e il benchmarking delle performance.

“LIFE H2O Bus dimostra chiaramente come la cooperazione transfrontaliera all'interno del Gruppo Arriva, soste-

Il Programma LIFE è lo strumento di finanziamento dell'Unione Europea per l'ambiente, l'azione per il clima e la transizione verso l'energia pulita. Sostiene progetti che contribuiscono allo sviluppo, all'attuazione e all'applicazione delle politiche e della legislazione ambientale e climatica dell'UE, promuovendo innovazione, sostenibilità e resilienza negli Stati membri.

The LIFE Programme is the European Union's funding instrument for the environment, climate action and clean energy transition. It supports projects that contribute to the development, implementation and enforcement of European environmental and climate policies and legislation, fostering innovation, sustainability and resilience across Member States.

A European partnership between industry, research and innovation

LIFE H2O Bus was implemented by an international consortium composed of:

- Arriva Italia S.r.l. – Project coordinator



- Arriva Croatia
- Arriva Hungary
- Pluservice S.r.l.
- Sapienza University of Rome

Pluservice developed and customized the Intelligent Garage Management digital system, enabling continuous monitoring of water consumption and operational parameters through a dedicated centralized dashboard. Sapienza University of Rome conducted the environmental, economic and operational assessments of the project outcomes, developing a comparative evaluation matrix of the tested solutions and highlighting their costs, benefits and potential criticalities.

Results and tools to support the sector

The main outcomes of LIFEH2OBus include:

- Average fresh water reduction rate: over 70%
- Number of pilot depots: 3
- Countries involved: Italy, Hungary, Croatia
- Project duration: 42 months

In addition, the project delivered:

- Optimization of vehicle washing and depot management processes;
- Development of technical guidelines and operational tools to support local public transport operators in identifying the most efficient water-saving solutions according

nuta dai finanziamenti europei e finalizzata all'innovazione, possa generare benefici ambientali concreti per le attività del trasporto pubblico!, ha dichiarato Angelo Costa, Amministratore Delegato di Arriva Italia. “Lavorando insieme tra Italia, Ungheria e Croazia, siamo riusciti a testare, confrontare e scalare soluzioni innovative in diversi contesti operativi, rafforzando la nostra capacità collettiva di guidare un cambiamento sostenibile a livello europeo. I risultati ottenuti dimostrano che ambizione ambientale e performance operative possono procedere di pari passo, generando valore nel lungo periodo per comunità, autorità pubbliche e operatori del trasporto”.

“LIFE H2O Bus ha dimostrato che risparmi idrici significativi nei depositi del trasporto pubblico non sono solo tecnicamente fattibili, ma anche sostenibili dal punto di vista economico e operativo. Grazie al lavoro congiunto di tutti i partner di progetto, abbiamo raggiunto una riduzione complessiva superiore al 70% dei consumi di acqua potabile, con un picco dell'85% nel deposito pilota di Arriva Italia”, ha aggiunto Lingyun Xia, Operational Excellence & Business Intelligence Senior Manager di Arriva Italia e Project Coordinator di LIFE H2O Bus. “Attraverso lo sviluppo di soluzioni concrete e scalabili, il progetto supporta gli operatori del trasporto pubblico in tutta Europa nella riduzione



dell'impatto ambientale, nell'ottimizzazione delle operazioni e nel rafforzamento dei processi decisionali basati sui dati, contribuendo a sistemi di mobilità più efficienti, resilienti e sostenibili”.

to their specific needs;

- A dedicated digital dashboard to enable continuous monitoring, data analysis and performance benchmarking.

“LIFE H2O Bus clearly demonstrates how cross-border cooperation within the Arriva Group, supported by European funding, can deliver concrete environmental benefits for public transport operations,” said Angelo Costa, Managing Director, Arriva Italia. “By working together across Italy, Hungary and Croatia, we have been able to test, compare and scale innovative solutions in different operational, strengthening our collective ability to drive sustainable change at European level. The results achieved demonstrate that environmental ambition and operational performance can go hand in hand, delivering long-term value for communities, public authorities and transport

operators alike.”

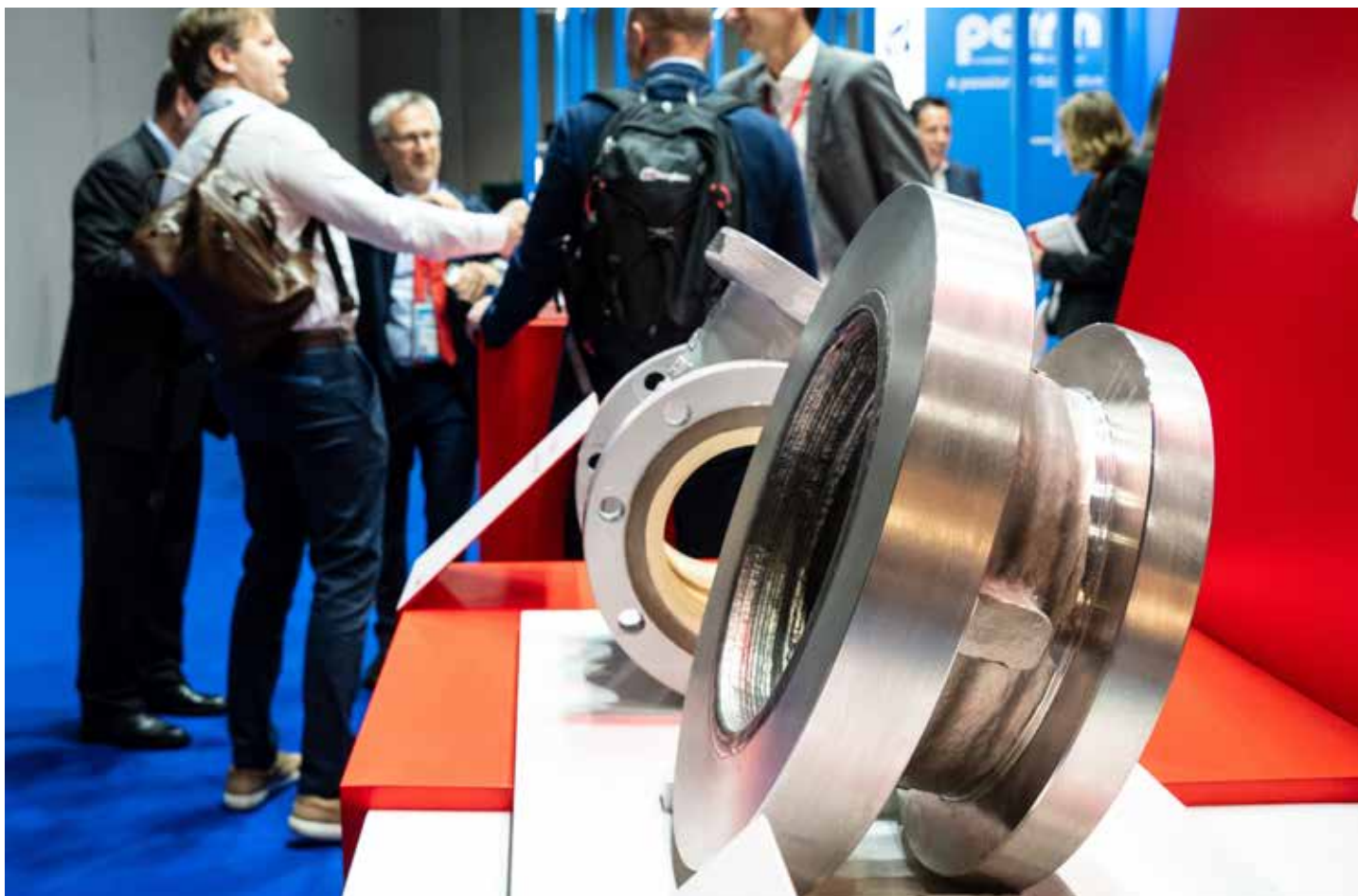
“LIFE H2O Bus has demonstrated that significant water savings in public transport depots are not only technically feasible, but also economically and operationally sustainable. Thanks to the strong collaboration among all project partners, we achieved an overall reduction of more than 70% in potable water consumption,” said Lingyun Xia, Operational Excellence & Business Intelligence Senior Manager at Arriva Italia and LIFE H2O Bus Project Coordinator. “Through the development of concrete and scalable solutions, the project supports transport operators across Europe in reducing environmental impact, optimising operations and strengthening data-driven decision-making, contributing to more resource-efficient and resilient mobility systems.”



Si avvicina **IVS 2026**: il punto di riferimento globale per l'industria delle valvole industriali

La sesta edizione dell'Industrial Valve Summit, in programma dal 19 al 21 maggio alla Fiera di Bergamo, offrirà tre giorni di conferenze, networking internazionale e approfondimenti sulle tecnologie emergenti, dai materiali avanzati all'idrogeno, dal CCUS alle soluzioni digitali e di manifattura additiva.

Mancano solo due mesi alla sesta edizione di IVS - Industrial Valve Summit, l'appuntamento internazionale che raduna aziende, leader di pensiero, decisori e buyer della filiera delle valvole industriali e delle soluzioni di flow control. L'evento si terrà dal 19 al 21 maggio 2026 presso la Fiera di Bergamo, consolidando il ruolo di IVS come hub di confronto, aggiornamento e networking per il settore. I visitatori possono già prenotare il proprio posto sul sito ufficiale di IVS. Il layout espositivo si amplierà con due padiglioni aggiuntivi





e il programma si estenderà su tre giornate, inaugurando quella che può essere definita una “settimana delle valvole”. Già la mattina di martedì 19 maggio prenderanno il via le conferenze scientifiche, mentre i padiglioni apriranno le porte al pubblico internazionale.

Grazie al contributo scientifico di VALVEcampus, partner storico del Summit, IVS 2026 proporrà un programma tecnico avanzato, focalizzato sulle sfide attuali del settore. Particolare attenzione sarà rivolta a tecnologie emergenti e nuovi mercati applicativi, come idrogeno, risorsa idrica, CCUS e GNL, strategici per lo sviluppo dell’industria.

Il programma si articolerà attorno a sei aree tematiche principali: standardizzazione e normative, tecnologie digitali applicate a valvole e attuatori, progettazione e materiali per condizioni estreme, soluzioni avanzate di tenuta, applicazioni dell’intelligenza artificiale e manifattura additiva. A queste si affiancheranno quattro tavole rotonde ad alto contenuto specialistico su valvole sottomarine, choke valves ad alta pressione, sicurezza delle valvole di controllo in applicazioni critiche e trattamenti superficiali per aumentare

resistenza a erosione e corrosione.

Bergamo rappresenta il cuore del settore valvoliero nazionale, con oltre 100 imprese specializzate entro un raggio di 100 km, generate più del 90% del fatturato italiano del comparto e circa 6.000 occupati. L’edizione 2026 presenterà aggiornamenti dall’Osservatorio IVS-Prometeia “The Oil & Gas Valve Industry in Italy”, confermando il ruolo di IVS come riferimento per il settore.

IVS ha registrato una crescita costante: dai 5.700 visitatori del 2015 ai 15.000 del 2024, con incremento della presenza internazionale e oltre 325 espositori. Sinergie con ICE, AVR ANIMA, Confindustria Assafrica & Mediterraneo e UNIDO ITPO Italy, oltre ad accordi con associazioni europee di settore, garantiranno la presenza di delegazioni internazionali, istituzioni e buyer qualificati.

A completamento dell’esperienza, l’Accademia Carrara di Bergamo, museo partner dell’evento, aprirà le proprie porte a espositori e visitatori con condizioni speciali dedicate, unendo innovazione industriale e patrimonio culturale.

industrialvalvesummit.com



PRSE, Plastics Recycling Show Europe

5-6 maggio 2026

Amsterdam, Paesi Bassi

La mostra e conferenza paneuropea dedicata al riciclo della plastica.

www.prseventeurope.com

Interpack

7-13 maggio 2026

Düsseldorf, Germania

Fiera per la tecnologia dell'imballaggio.

www.interpack.com

IVS

19-21 maggio 2026

Bergamo, Italia

Industrial Valve Summit è il principale evento internazionale dedicato alle tecnologie per valvole nel settore Oil&Gas e alle soluzioni di controllo dei flussi.

www.industrialvalvesummit.com

SPS Italia

26 - 28 maggio 2026

Parma, Italia

Salone congresso specializzato in tecnologie, sistemi e componenti per l'automazione industriale.

www.spsitalia.it

Ipack-Ima

29 maggio – 1 giugno 2028

Milano, Italia

La fiera specializzata nella trasformazione e confezionamento alimentare e non alimentare.

www.ipackima.com



**SHAPE AND
GROW YOUR
INFLUENCE**

GET INSPIRED
BY US

contagiocommunication.it

Agici	10	agici.it
ANBI Lombardia	4	anbilombardia.it
BEA	I Cover-36	bea-italy.com
CMI	7	cmiindustries.it
Contagio	47	contagiocommunication.it
Covestro	II Cover-22	covestro.com
DKC	26	dkceurope.com
Dupont	24	dupont.com
GF Piping System	6-38	gfps.com
Henkel	32	henkel.it
i.safe Mobile	3	isafe-mobile.com
ICM	IV Cover	italcontrol.it
IVS	15-44	industrialvalvesummit.com
Lerochem	30	lerochem.eu
Meccanoplastica	III Cover	meccanoplastica-group.com
Omron	34	omron.it
Perkin Elmer	9	perkinelmer.com
Plast	22	plastonline.org
Promeco	16	promeco.it
Ribel Valvole	12	ribelvalvole.it
Saint Gobain	8	saint-gobain.it
Sig.Ma Costruzioni	28	sigmaedil.it
SPS Italia	27	spsitalia.it
Texpack	31	texpack.it
Valvotubi	18	valvotubi.it
Vega	5	vega.com

PASSIONATE PEOPLE LASTING SOLUTIONS



MECCANOPLASTICA
GROUP



HE750_D



INDUSTRIAL PACKAGING

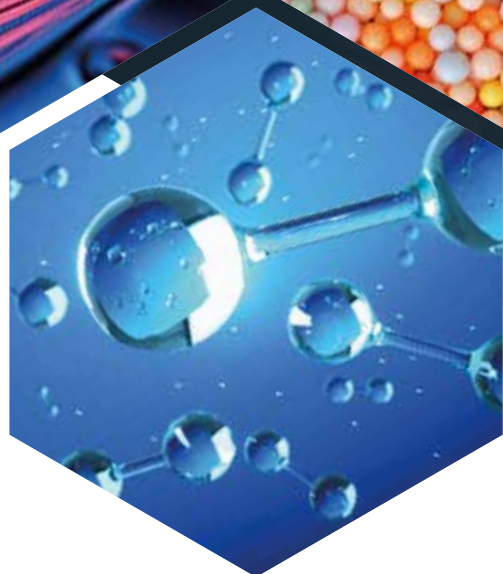
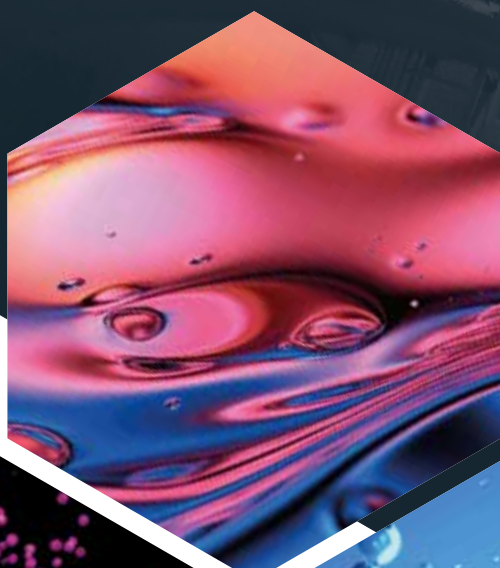
MECCANOPLASTICA GROUP

The Blow Moulding Machines

meccanoplastica-group.com



Strumentazione per controlli di processo ed emissioni



Forniamo il miglior misuratore possibile per consentire un accurato e affidabile controllo dei processi produttivi, per una maggiore efficienza, una riduzione dei costi e un minor impatto ambientale.

**NON C'È CONTROLLO
SENZA MISURA**



ITAL CONTROL METERS
info@italcontrol.it
+39 0362-805.200